

UNIV OF
TORONTO
LIBRARY

L'ÉVOLUTION ÉCONOMIQUE ET SOCIALE DE L'INDUSTRIE DE LA LAINE EN ANGLETERRE

Typographie Aug. BÉNARD
Rue Lambert-le-Bègue, 13, LIÈGE.

L'ÉVOLUTION ÉCONOMIQUE ET SOCIALE DE L'INDUSTRIE DE LA LAINE EN ANGLETERRE

PAR

LAURENT DECHESNE

Docteur en droit, Docteur en Sciences politiques et administratives
ancien membre des Instituts de Sciences politiques aux Universités de Berlin,
Vienne et Leipzig.



PARIS
LIBRAIRIE DE LA SOCIÉTÉ DU RECUEIL GÉNÉRAL DES LOIS ET DES ARRÊTS
FONDÉ PAR J.-B. SIREY, ET DU JOURNAL DU PALAIS
ANCIENNE MAISON L. LAROSE & FORCEL
22, RUE SOUFFLOT, 22
L. LAROSE, DIRECTEUR DE LA LIBRAIRIE.

1900

La Faculté de Droit de l'Université de Liège,

Vu l'Arrêté Royal du 5 Mars 1894, relatif aux diplômes scientifiques spéciaux et le Règlement ministériel en date du 10 Mars 1894,

Autorise l'impression de la dissertation inaugurale portant pour titre : *L'Évolution Economique et Sociale de l'Industrie de la Laine en Angleterre*, présentée par M. Laurent Dechesne, Docteur en droit et Docteur en Sciences politiques et administratives, pour l'obtention du diplôme scientifique spécial de Docteur en économie politique.

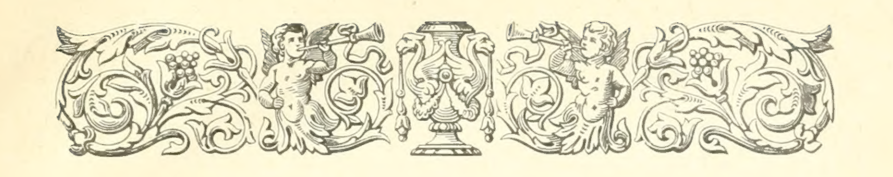
Liège, le 17 Juin 1899.

Le Secrétaire,
E. VAN DER SMISSEN.

Le Doyen,
F. THIRY.

« En aucun cas, les opinions de l'auteur ne peuvent être considérées, par le fait de l'admission de son travail, comme étant celles de la Faculté ou de l'Université. »

(Art. 4 de l'Arr. Ministér. du 10 Mars 1894.)



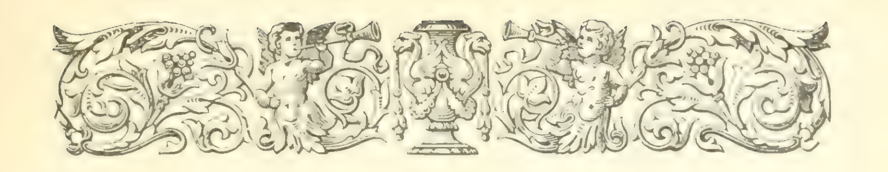
AVANT PROPOS

Ce livre est le fruit de plusieurs années de travail et de huit mois de séjour en Angleterre. Après avoir réuni, sans plan préconçu, tous les matériaux qui, de près ou de loin, nous paraissaient présenter de l'intérêt au point de vue économique, nous nous sommes efforcé de voir, à travers ces faits, les vérités d'une portée générale et, le cas échéant, de les préciser et de les améliorer. C'est assez dire que notre méthode a été aussi inductive que possible.

Nous ne pouvions manquer de retirer d'un tel travail des enseignements utiles; nous nous estimerons heureux si, en en publiant les résultats, nous parvenons à en faire profiter les autres.

Nous nous plaisons à remercier ici publiquement tous ceux qui, pendant notre séjour en Angleterre, ont bien voulu nous assister dans notre tâche ; particulièrement M. Hewins, directeur de la *School of economics*, de Londres, M. et Mme Sidney Webb ainsi que leur secrétaire M. Galton, Mme et M. Bayles, directeur du *Bradford Observer*, mon ami Frank Wheelwright, industriel à Bradford, ainsi que plusieurs *leaders* ouvriers du Yorkshire, entre autres MM. Owen Balmforth et A. Gee, de Huddersfield; enfin, nous tenons aussi à remercier la direction du *British Museum* de Londres, ainsi que les administrations de Bradford et de Leeds, qui nous ont ouvert leurs bibliothèques avec la plus grande complaisance.

Liège, Juin 1900.



INTRODUCTION

IMPORTANCE DE L'INDUSTRIE DE LA LAINE

Si l'on tient compte des besoins qu'il faut satisfaire pour assurer l'existence humaine, on conçoit aisément que l'industrie de la laine ait été de tout temps l'une des plus importantes. Alimentation, vêtement, logement, en cela se résume la satisfaction de nos besoins matériels. Or, le vêtement vient immédiatement après l'alimentation : en effet, l'on dépense environ 55 % de son budget pour se nourrir, 18 pour se vêtir et 12 pour se loger. (1) Et si maintenant l'on considère que nos vêtements sont généralement faits de tissus de laine, on peut s'imaginer combien est importante l'industrie qui les produit.

Autrefois surtout, lorsque le tissage du coton était encore peu répandu, cette occupation constituait l'une des branches principales du travail humain ; car la fabrication des tissus de laine remonte à l'époque la plus reculée et elle s'est pratiquée, dès l'Antiquité, chez les peuples les plus divers, Egyptiens, Juifs, Assyriens, Babyloniens, Phéniciens, Romains, Gaulois, Germains et Belges. C'est seulement à l'époque moderne qu'on voit se répandre l'industrie du coton. Depuis le milieu du XIX[e] siècle elle a même pris le pas sur celle de la laine. Jusqu'en 1840, chacune d'elles consommait en Amérique et en Europe à peu près le même poids de matière première ; mais depuis lors, la consommation du coton augmenta plus rapidement que celle de la laine, respectivement dans la proportion de 1 à 7 et de 1 à 3. (2) En Grande-Bretagne, la population employée dans les

(1) — ENGEL, *Lebenskosten belgischer Arbeiterfamilien*, Dresde 1895, append. 1.

(2) — MULHALL, *Industries and Wealth of Nations*, Londres 1896.

fabriques et les ateliers soumis à l'inspection en 1890 comprenait alors plus d'un million de personnes, rien que dans l'industrie textile (non compris celle du vêtement), soit presque 529,000 dans celle du coton et plus de 301,000 dans celle de la laine. (1)

De tous les pays du monde, c'est la Grande-Bretagne qui constitue aujourd'hui le centre manufacturier le plus considérable, aussi bien pour l'industrie de la laine que pour celle du coton. Sa production annuelle dépasse celle des principaux pays, les Etats-Unis, l'Allemagne et la France, avec 62 millions de livres sterling pour l'industrie lainière et 92 millions pour celle du coton.

SA CONSTITUTION EN GRANDE INDUSTRIE D'EXPORTATION

On peut diviser les industries en deux classes : les industries locales, celles qui ne produisent que pour un débouché restreint et, d'autre part, les industries d'exportation, celles qui écoulent leurs produits, non seulement dans la région voisine ou dans les limites nationales, mais aussi dans les pays étrangers. Il est remarquable de constater que l'industrie de la laine, qui constitue de nos jours l'une des grandes industries d'exportation, prit ce caractère de très bonne heure, bien avant l'époque moderne. Dès que la fabrication des tissus se dégagea de l'activité domestique pour devenir une industrie exercée en vue de l'échange, elle sortit des limites du marché local et devint rapidement une industrie d'exportation. Au Moyen-Age elle présentait déjà ce caractère d'une manière fortement accentuée.

A cette époque, elle florissait surtout dans les Flandres. « Non seulement les draps néerlandais et ceux du Rhin étaient souvent introduits à l'étranger, mais ils constituaient pour le reste de l'Allemagne un objet de commerce indispensable. »(2) Les fabricants des Pays-Bas jouissaient d'une telle renommée qu'on s'efforçait ailleurs d'imiter leurs procédés. De même que dans l'agriculture et dans l'exécution de certains travaux

(1) — *Board of Trade. Abstract of labour statistics* (1895-96).

(2) HILDEBRANT. *Zur Geschichte der Deutschen Wollen Industrie* dans les *Jahrbuecher* de Hildebrant, 1866-67.

d'utilité générale, tels que l'endiguement des fleuves, (1) ils jouèrent dans l'industrie de la laine, le rôle d'initiateurs à l'égard des autres pays moins avancés : fondateurs de la ville de Preussisch Holland dans la Prusse Orientale, (2) ils y développèrent l'art du tissage : au XIIIe siècle, les teinturiers de Vienne s'appelaient des *Flaeminger*, c'est-à-dire des Flamands ; (3) vers la même époque, des tisserands flamands introduisirent dans la Basse-Lusace (4) des procédés de fabrication perfectionnés et donnèrent leur nom (*Vlaming*) à une partie de ce pays ; en Silésie des tisserands flamands eurent leurs règlements particuliers. On verra plus loin comment des émigrations répétées de manufacturiers venus des Pays-Bas aidèrent à fonder la grandeur de l'industrie lainière de la Grande-Bretagne.

Vers la fin du XVIIIe siècle, elle fut aussi l'une des premières à subir la révolution industrielle. Presqu'en même temps que dans l'industrie du coton, des perfectionnements importants y furent apportés dans le filage et dans le tissage ; en même temps l'on y adoptait l'emploi de la machine à vapeur, et de grandes fabriques prenaient la place des petits ateliers domestiques.

L'industrie de la laine se présente donc à l'économiste comme un champ d'observations particulièrement instructif.

APERÇU DE SA TECHNIQUE ; SA COMPLICATION

Toutefois, son étude ne laisse pas de présenter quelque difficulté, eu égard surtout à sa technique compliquée. Afin de faciliter la tâche du lecteur, donnons un aperçu extrêmement succinct des principales opérations auxquelles on soumet généralement la matière première pour la transformer en tissu. Tout d'abord, constatons que l'industrie de la laine se subdivise en deux grandes catégories : l'industrie de la laine *à carde* ou *des cardés*

(1) — DE LAVELEYE (Emile). Essai sur l'économie rurale de la Belgique, Paris, 1875.

(2) — HILDEBRANT, *op. cit.*

(3) — Il faut remarquer qu'au Moyen-Age on entendait par *Flamands* tous les habitants des Flandres, sans distinction de race ou de langue.

(4) — QUANDT (Dr Georg). *Die Niederlausitzer Schafwollenindustrie* dans les *Staats- u. socialwissenschaftliche Forschungen* de G. Schmoller, Leipzig 1895.

et l'industrie de la laine *à peigne* ou *des peignés*. Ces deux catégories se distinguent par la nature de la matière première, ainsi que par les manipulations auxquelles on la soumet. La laine à peigne est longue et lisse et, avant de la tisser, on doit toujours lui faire subir l'opération du peignage ; au contraire la laine à carde est courte et bouclée et, au lieu de la peigner, on la carde.

Passons rapidement en revue les opérations que comprend l'industrie des cardés. La laine passe d'abord au lavoir, où elle est triée, lavée, désuintée (opération par laquelle on la débarrasse du suin), puis dégraissée, rincée et séchée. Ensuite, afin de la débarrasser des matières végétales qu'elle contient (brins de paille, chardons, etc.,) on l'envoie à l'échardonnage ou à l'épaillage. Dans l'échardonnage on la traite par des procédés purement mécaniques; dans l'épaillage au contraire, l'opération se fait chimiquement : on plonge la laine dans un bain d'acide sulfurique dilué dans une grande quantité d'eau, et on la soumet ainsi à l'action de la chaleur ; l'acide sulfurique, décomposant les impuretés végétales, les transforme en une matière charbonneuse et friable. Il suffit alors, pour expulser celle-ci, de faire passer la laine entre les cylindres du broyeur, puis de la soumettre au battage. Enfin l'on procède à un nouveau lavage pour désacider la laine. Dans le cas où la matière première est destinée à la fabrication de fils de couleur, c'est ici que se place la teinture ; celle-ci est dite alors teinture en laine ; mais elle peut aussi se faire en fil ou en drap ; dans ce dernier cas, il s'agit de fabriquer des tissus unis, c'est-à-dire d'une seule couleur. La laine ainsi lavée, épaillée, teinte s'il y a lieu et dûment séchée, est alors convenablement mélangée et ensimée, c'est-à-dire enduite d'une matière grasse, afin de lui donner la souplesse et la résistance nécessaires pour supporter les épreuves que vont lui faire subir les machines à filer et à tisser.

C'est dans cet état qu'on la livre à la filature. Le filage comprend une manipulation préparatoire, le cardage, et le filage proprement dit. Le cardage a pour but de transformer la laine en un matelas d'une épaisseur uniforme et d'une cohésion

aussi égale que possible ; ce matelas est alors découpé mécaniquement en bandes fort lâches qui, légèrement tordues, passent ensuite au métier à filer ; celui-ci, en les étirant et en les tordant, les transforme en fils.

Les fils sont envoyés à la fabrique proprement dite, l'établissement de tissage. Certains fils sont destinés à la chaîne, les autres à la trame. La chaîne se compose d'un faisceau de fils ; sa largeur correspond à celle que le tissu doit avoir et sa longueur, à celle de la pièce. Pour obtenir la chaîne, on dispose les fils d'une certaine manière ; ce résultat s'obtient par l'ourdissage. C'est donc la chaîne qu'on ourdit et non pas la trame ; aussi les fabricants se plaisent-ils à affirmer qu'en cela ils diffèrent des fripons qui, eux, ourdissent des trames ! Après qu'on a encollé la chaîne afin de lui donner la résistance voulue pour supporter le tissage, elle est bonne pour le métier. C'est en courant en zig-zag à travers les fils de la chaîne et en s'entrecroisant avec eux de la manière la plus variée selon le dessin à obtenir, que les fils de trame, emportés par la navette, tisseront l'étoffe.

Mais au sortir du tissage, la pièce est encore loin de constituer un tissu utilisable. D'abord il faudra la fouler, c'est-à-dire la triturer violemment dans une eau savonneuse pour favoriser l'entrecroisement des filaments de laine, au point de faire disparaître complètement toute trace visible de la texture.

Le foulage ayant aussi pour effet de provoquer le rétrécissement de l'étoffe, on doit, après l'avoir rincée, la maintenir convenablement tendue sur les rames pendant le séchage.

Viennent ensuite les opérations du finissage : le lainage, par lequel, en brossant mécaniquement la pièce, on fait apparaître à sa surface un duvet de poils ramenés dans le même sens ; la tonte, qui consiste à recouper les poils du duvet à une longueur uniforme ; le brossage, qui a pour but de débarrasser l'étoffe des tontisses ou bouts de poils coupés par la tondeuse ; le pressage, par lequel, en pressant fortement la pièce entre des plaques de carton bien lisses, on lui donne un lustre de belle apparence ; et enfin, le décatissage, qui s'opère en lançant

un jet de vapeur à travers le tissu, afin de lui enlever son éclat factice et l'empêcher de rétrécir à la pluie.

L'industrie des peignés comporte des manipulations sensiblement différentes. Naturellement, celles-ci présentent avec celles de l'industrie des cardés de grandes analogies : la laine doit également être triée, lavée, désuintée, épaillée, filée et tissée. Mais ces opérations communes aux deux genres diffèrent par leurs détails ou par l'outillage ; de plus, l'industrie des peignés comprend des opérations qui lui sont propres. Ainsi le peignage de la laine, manipulation préparatoire à la filature, lui est particulier. Tandis que le cardage a pour but de favoriser l'entrecroisement des filaments, le peignage au contraire a pour but de les étendre tous parallèlement dans le sens de leur longueur. Tandis que l'industrie des cardés fournit un tissu dont le foulage a fait disparaître le dessin, celle des peignés livre une étoffe conservant l'apparence de sa texture. Aussi le foulage est-il une opération propre à l'industrie des cardés.

L'aperçu technique que nous venons de donner est fort succinct. Non seulement il laisse dans l'ombre des points intéressants, mais il ne peut donner aucune idée des hautes aptitudes professionnelles que requiert l'industrie de la laine. Essayons de combler cette lacune.

La matière première employée offre une grande variété ; car un tissu n'est pas toujours fait de laine pure, il peut contenir aussi du coton, des fils de Mohair ou d'Alpaga ; au foulage, on le bourre parfois mécaniquement avec des tontisses, poussières de laine provenant de la tonte des draps ; on emploie même parfois des tontisses artificielles faites avec des déchets de feutre, etc. Quant à la laine pure, ou bien elle vient directement du mouton, ou bien c'est de la laine artificielle provenant de chiffons, bas tricotés et autres objets de laine. On a vu que la laine se divise en deux grandes catégories : la laine à peigne et la laine à carde ; cette division se retrouve dans la fabrication des tissus, avec une infinie combinaison des deux genres qui rend parfois la distinction bien difficile : ainsi, il existe des tissus peignés du genre cardé ! Une toison peut fournir jusque douze variétés de laine ; on distingue aussi les

laines d'agneau et les laines mères, ces dernières provenant des brebis et des castrats La qualité de la laine varie également suivant la race des moutons ou le pays d'origine. De tout temps, les troupeaux anglais ont fourni de la laine à peigne ; le fameux mouton espagnol dit *mérinos* donna pendant longtemps la meilleure laine à carde; puis l'Espagne fut supplantée par la Saxe où l'on parvint à l'acclimater; plus tard, on l'essaya vainement en Angleterre; les pays d'outre-mer y réussirent et ils fournissent la plus grande partie de la laine consommée aujourd'hui; outre les laines d'Angleterre, de Saxe, de Pologne et de Russie, on emploie donc aussi de nos jours les laines d'Amérique, du Cap et d'Australie.

Les fils de laine diffèrent, non seulement d'après la matière première, mais aussi selon leur épaisseur; celle-ci s'évalue par la longueur du fil obtenu avec un certain poids de laine; on a vu des congrès internationaux ayant pour seul objet l'unification du système de numérotage des fils. Ceux-ci peuvent être simples ou retors, c'est-à-dire composés de plusieurs fils simples tordus ensemble.

L'industrie de la laine présente une grande variété de produits. Nous ne parlerons pas de ceux qu'on obtient par le feutrage ou le tricotage. Quant aux produits tissés, nous avons déjà fait allusion à la grande différence qui existe entre l'industrie des peignés et celle des cardés. Mais on peut établir encore d'autres distinctions ; non seulement il existe des tissus pour l'habillement, mais on fait aussi des couvertures, des draps de billard, des étoffes pour ameublement, etc. On distingue les tissus lourds et les tissus légers, les tissus pour homme et les tissus pour dame; les premiers sont généralement plus lourds que les seconds et d'une composition différente, ils sont larges et les seconds, étroits; selon que le tissu est de grande ou de petite largeur, il s'adapte mieux, soit à la coupe des vêtements portés par les mâles occidentaux, soit à la coupe des vêtements de femmes ou d'Orientaux; les premiers requièrent des métiers plus larges et plus lourds, d'un maniement plus pénible, exigeant plus de force musculaire de la part du tisserand, qui, dans ce cas, est beaucoup plus malaisément remplacé par un ouvrier

du sexe faible. Il y a des tissus unis, en fils d'une même couleur et des tissus façonnés, faits avec des fils de couleurs différentes. L'entrecroisement des fils de trame avec les fils de chaîne se prête aux combinaisons les plus variées; lorsque le dessin atteint un certain degré de complication, l'écartement des fils de chaîne pour laisser passer la navette portant la trame ne peut plus se faire au moyen de *lames;* on doit recourir à la célèbre machine de Jacquard, ce qui rend le montage du métier plus difficile. Il existe des tissus faits de deux chaînes et de deux trames entrecroisées, dits doubles, etc.

Les diverses branches de l'industrie de la laine requièrent des aptitudes professionnelles spéciales. L'appréciation des innombrables variétés de laine exige une habitude consommée. La réussite d'une filature dépend en grande partie du mélange judicieux des diverses matières premières. Le tissage demande une longue préparation, tant théorique que pratique, rien que pour apprendre à déchiffrer un échantillon et à monter un métier pour la reproduction d'un tissu donné; la difficulté de la tâche conduit à la spécialisation dans tel ou tel genre et l'on serait fort embarrassé de rencontrer un fabricant qui pût, sans l'aide de spécialistes, monter tous les genres de tissus dans des conditions avantageuses; la difficulté augmente lorsqu'il s'agit d'inventer, de prévoir la mode, d'allécher le public en le poussant vers la consommation d'un nouvel article. Le finissage des pièces requiert aussi des aptitudes spéciales: car le drap, une fois tissé, contient des défauts variés qu'il s'agit de corriger, travail généralement confié à l'habileté des doigts féminins, et exigeant parfois un long apprentissage.

Cette industrie comporte des professions distinctes non seulement dans la production de la matière première, des demi-fabricats et des fabricats, mais dans la production des machines et outils: tel fabrique exclusivement les moulins à filer, tel autre des métiers à tisser, un autre des cardes, sortes de brosse en fils d'acier servant à la machine à carder la laine, etc.

On voit que l'industrie de la laine présente une complexité extraordinaire; elle exige de grandes aptitudes techniques.

PREMIÈRE PÉRIODE

LES TEMPS PRIMITIFS

§ 1. — *Les premières émigrations des Flamands.*

AVANT LES PREMIÈRES IMMIGRATIONS DE FLAMANDS

Faut-il faire remonter aux anciens Belges les premières origines de l'industrie de la laine en Angleterre? Quelqu'intérêt qu'on puisse attacher à la solution de cette question, le défaut de renseignements sur une époque aussi lointaine ne permet point d'y répondre avec assurance. Toutefois, l'on affirme qu'au temps de César, tandis que les habitants de l'intérieur de la Grande-Bretagne se vêtissaient encore de peaux de bêtes, ceux de la côte méridionale se servaient déjà de draps semblables à ceux que tissaient les Belges.

Les Romains contribuèrent vraisemblablement à y développer cette industrie naissante; car ils eurent des fabriques de draps à Winchester et l'on assure qu'à cette époque, les tissus façonnés en Grande-Bretagne jouissaient à l'étranger d'une certaine réputation.

Les invasions saxonnes vinrent interrompre ces premiers progrès: les Saxons, peuple barbare d'une civilisation arriérée, ne tissaient que des draps de laine fort grossiers.

LES PREMIÈRES IMMIGRATIONS DE FLAMANDS

L'influence des Flamands qui vinrent s'établir dans le pays au temps de Guillaume le Conquérant et sous le règne de ses successeurs, fut plus favorable. Certains historiens attachent à ces immigrations une grande importance et leur attribuent notamment les premiers progrès sérieux de la fabrication des draps, la constitution de celle-ci en industrie proprement dite exercée en vue de l'échange et même l'organisation des gildes. Les

Flamands émigrés aux XIe et XIIe siècles auraient donc introduit en Angleterre une technique industrielle supérieure et une organisation économique corporative propre à un stade de développement plus avancé. (1)

Avant d'envahir l'Angleterre, Guillaume le Conquérant fit appel aux gens qui voudraient le suivre et l'assister, leur promettant les dépouilles des vaincus. Il en vint de divers lieux, de Flandre et d'ailleurs. Puis, après la conquête, ce fut durant le XIIe siècle, un flot continuel d'immigration flamande dans le pays : au commencement du règne de Henri II, des Flamands chassés de leurs foyers par des inondations de la mer, obtinrent du roi l'autorisation de s'établir à l'embouchure de la Tweed ; mais ils ne s'entendirent pas avec la population et le roi se décida à les transplanter dans le pays de Galles, puis à Ross, limite sud-orientale de cette région, dans l'espoir qu'ils serviraient de barrière contre les populations celtiques. « C'était une population brave et courageuse, écrivait Guillaume de Malmesbury, également habile dans le maniement de la charrue et de l'épée ainsi que dans l'industrie de la laine, l'industrie principale de leur pays ; de sorte qu'ils formèrent une excellente colonie, soit comme barrière contre l'ennemi, soit comme première fondatrice de l'industrie des fins tissus de laine en Angleterre. (2) »

Selon toute vraisemblance, ces émigrés appartenaient à diverses classes de la société, comprenant à la fois des artisans et des soldats aventuriers. Ces derniers devinrent une source d'ennuis et Henri Ier dut les expulser du royaume : certains d'entre eux s'étaient même emparés de Norwich en 1174! (3) Quant aux éléments pacifiques et travailleurs, ils prirent racine dans le pays, et même, les Flamands qui s'établirent dans le Pembrokshire au XIIe siècle (4) furent assez nombreux et assez influents pour supplanter l'ancienne population et changer la

(1) — V. sur cette question CUNNINGHAM (W.) *The growth of english industry and commerce during the early and middle ages.* Cambridge, 1896, appendice E.

(2) — JAMES (John). *History of the worsted manufacture in England. London*, 1857, p. 123.

(3) — CUNNINGHAM, *loc. cit.*

(4) — FREEMAN (M. A. Edw. A.) *The history of the Norman conquest of England.* Oxford, 1867-79, IV, *append.* C. C. 854 et V, 271.

nomenclature des lieux, lesquels prirent des dénominations flamandes. C'est cette population pacifique et travailleuse qui parait avoir donné la première impulsion sérieuse à l'industrie de la laine et aux gildes anglaises.

§ 2. — *L'organisation économique primitive.*

Avant les premières émigrations de Flamands, l'on ne peut guère parler de l'industrie de la laine de l'Angleterre.

L'ORGANISATION ÉCONOMIQUE COMMUNAUTAIRE

Non seulement celle-ci se trouvait dépassée par d'autres pays, mais à raison de l'organisation économique du temps, aucune industrie ne pouvait s'exercer sur une grande échelle ni prendre une importance considérable. Alors, en effet, l'on ne produisait point en vue de l'échange, mais chaque communauté se procurait ou se fabriquait elle-même, comme elle pouvait, les objets façonnés dont elle avait besoin. C'était l'époque de l'organisation économique communautaire, autrement dite familiale ou domestique, la *Gemeinwirthschaft* des Allemands. Chaque communauté produisait ce dont elle avait besoin, uniquement dans le but d'y satisfaire et non en vue de l'échange. L'échange n'existait pour ainsi dire pas, sinon à titre exceptionnel sous la forme primitive du troc. La division du travail était restreinte et ne sortait pas des limites de la communauté: elle ne se présentait point entre communautés économiques différentes.

Les organisations économiques communautaires les mieux connues furent des monastères [1]; au XIIe siècle, les moines de Bangor vivaient des produits de leur travail; la vie de Saint Colomban révèle l'existence d'un monastère ayant ses granges, son moulin et son four à cuire le pain; les nonnes de Coldingham s'occupaient elles-mêmes du tissage des draps. On croit que les villages primitifs constituaient aussi des communautés produisant tout ce qui était nécessaire à la

(1) — CUNNINGHAM (W.) *The growth of english industry and commerce.* Cambridge. 1882, Pet. édit., 59.

satisfaction des besoins de leurs membres : « leur nourriture provenait de leurs champs et de leurs troupeaux ; ceux-ci leur fournissaient ce qui leur était nécessaire en fait de vêtements ; les terrains incultes leur donnaient le combustible, et le porc vivait des glands et des châtaignes qu'il y trouvait; le miel tenait lieu de sucre et était considéré comme un luxe. Le sel était la seule denrée indispensable qui ne pût être produite dans beaucoup de villages de l'intérieur par le travail des habitants eux-mêmes.... C'était le seul article dont le désir aurait pu faire naître le commerce en tout premier lieu. » (1)

A l'approche du XIIe siècle, l'échange avait, il est vrai, commencé à se développer,mais il n'existait encore qu'à l'état rudimentaire, de sorte que, dans son ensemble, l'organisation économique n'en conservait pas moins un caractère communautaire fortement accentué. Pour la satisfaction des besoins essentiels, la communauté continuait à se suffire à elle-même ; l'échange ne concernait que les objets qu'elle ne pouvait produire ou ceux qu'elle produisait en excès.

La forme courante de l'échange était le troc. Pourtant le payement du Danegeld en 991 révèle l'existence d'une certaine quantité de métal précieux; mais celui-ci devait servir moins comme moyen d'échange, que comme moyen d'évaluation et de thésaurisation. Ce fut seulement au XIIe siècle, que la monnaie fut frappée un peu partout et devint, sous Henri Ier, une prérogative royale.

Les villes commençaient à se développer comme centres industriels et commerciaux : les principales étaient, à l'époque de Guillaume le Conquérant : Londres, Winchester, Bristol, Norwich, York et Lincoln. Encore leur importance n'était-elle que très réduite : la plus grande ne devait pas compter plus de 7 à 8000 habitants. (2)

En même temps que la division du travail entre communautés s'accentuait et multipliait les échanges, les gildes se

(1) — CUNNINGHAM, *op. cit.*, p. 60.

(2) ASHLEY (M. J.), *Introduction to english economic history and theory.* Particulièrement le chap. III du vol. II, *the woollen industry London*, 1893 et 1894, p. 67.

formaient; celles-ci allaient devenir des institutions importantes pour l'organisation de la production et du commerce locaux. On entre ainsi dans la période d'organisation économique locale ou urbaine : la *Stadtwirthschaft* des Allemands. (1)

(1) — Cp. BUECHER. Die *Entstehung der Volkswirthschaft*. Dans cet ouvrage, l'auteur essaye de montrer comment l'organisation économique actuelle ou « économie nationale » (*Volkswirthschaft*) provient, à la suite de transformations successives, de l' « économie communautaire » et de l' « économie urbaine. » Il paraît bien difficile de faire rentrer dans ce cadre l'histoire de l'industrie de la laine et surtout celle de l'Angleterre : car dès le Moyen-Age cette industrie sort des limites de l'organisation économique urbaine, tant par le marché de sa matière première, que par celui de ses produits : à cette époque le marché de cette industrie est déjà, non seulement national, mais même mondial. Enfin l'on verra qu'en Angleterre l'organisation économique nationale se développa presqu'en même temps que l'organisation économique urbaine.

DEUXIÈME PÉRIODE

LE MOYEN AGE

CHAP. Ier. — Les Gildes. (1)

Il importe de distinguer entre les « gildes marchandes » et les « gildes d'artisans ». Les premières se développèrent vers le XIIe siècle ; les secondes s'en détachèrent plus tard et, dans leur développement historique, elles leur sont postérieures de deux siècles environ.

Avec le développement de l'échange et de la division du travail, étaient nées entre les individus des relations plus compliquées en matière commerciale. L'organisation de ces rapports incomba dès l'abord à la gilde marchande.

LA GILDE MARCHANDE

Aussi au XIIe et au XIIIe siècle, occupe-t-elle une place importante dans l'administration de la ville, quoique subordonnée à l'autorité locale. « La gilde marchande du XIIe et du XIIIe siècle n'était pas un corps dans lequel se concentrait le gouvernement local général ; c'était un corps très important, mais seulement une partie subsidiaire du mécanisme administratif municipal, subordonné aux principaux magistrats du bourg (*borough*), quoique beaucoup plus autonome qu'un département quelconque du gouvernement d'une ville moderne. (2)

Elle comprenait un *alderman*, deux à quatre assistants, *wardens* ou « échevins » et parfois des *stewards*. Le conseil de la gilde marchande comprenait douze à vingt-quatre membres.

---

(1) — Surtout d'après l'ouvrage de GROSS (C) *The Gild Merchant*. 2 vol., Oxford, et ceux de CUNNINGHAM et ASHLEY, déjà cités.

(2) — GROSS, *op. cit*., I, 63.

Elle avait à réglementer le marché, à veiller à la bonne qualité des produits exportés de la ville, à aplanir les disputes qui surgissaient entre vendeurs et acheteurs, enfin à organiser le monopole dont elle jouissait.

Ce monopole se traduisait en interdictions diverses. Celui qui n'était pas membre de la gilde ne pouvait tenir boutique ni vendre en détail ; ainsi, il lui était défendu de vendre du lin, de la laine, du cuivre, sauf sous certaines conditions déterminées. Parfois l'interdiction n'atteignait que les transactions entre marchands étrangers et elle était généralement suspendue les jours de marché. Les étrangers devaient exposer leurs marchandises à une halle ; ils ne pouvaient rester plus de quarante jours dans le « bourg » pour y vendre. Parfois les membres de la gilde avaient un droit de préemption vis-à-vis de ceux qui n'en faisaient point partie.

LES ARTISANS MEMBRES DE LA GILDE MARCHANDE

Aux XIIe et XIIIe siècles, les artisans faisaient partie de la gilde marchande. Dans la généralité des cas, les tisserands, les foulons, les teinturiers, étaient membres de la gilde marchande : sous Henri II et Jean, à York, les tisserands avaient le monopole de la fabrication des draps dans toute la région ; des tisserands étaient admis dans la gilde marchande à Wycombe, Andover au XIVe siècle ; à Chesterfield, en 1294, les bourgeois seuls pouvaient être teinturiers, les autres pouvaient le devenir en payant un droit ; des listes de membres de la gilde datant de Henri II mentionnent des tisserands, des foulons et des teinturiers. Toutefois à Londres, Beverley, Oxford, Malborough et Winchester, certains tisserands et foulons ne jouissaient pas du droit de bourgeoisie. Mais Gross considère ce fait comme exceptionnel : en général, les artisans faisaient partie de la gilde marchande.

Il était compréhensible qu'il en fût ainsi, car il n'y avait guère de différence entre le marchand et l'artisan : le maître artisan tenait du caractère du marchand, en ce sens qu'il achetait la matière première et vendait lui-même le produit de son industrie à sa boutique. D'ailleurs en général il n'existait

que peu de spécialisation du travail : « l'élément professionnel manquait presque complètement. Chaque homme était, dans une certaine mesure, un soldat; les chapelains étaient juristes; les moines, professeurs, médecins et écrivains. Presque tous les hommes de la ville étaient dans quelque mesure intéressés dans le commerce. Les quelques bourgeois propriétaires de larges domaines, qui n'étaient pas marchands, trouvaient sage de s'affilier à la gilde, afin de pouvoir disposer avantageusement des produits de leurs terres et de ceux que leurs vilains fabriquaient... La plupart des artisans étaient impliqués dans l'achat et la vente de marchandises. » (1)

LES ARTISANS S'ORGANISENT EN GILDES DISTINCTES

Mais au XIVe siècle, avec la spécialisation croissante du travail, les intérêts des divers métiers s'affirmèrent et se différencièrent davantage et les artisans sentirent le besoin de s'organiser en gildes distinctes. Ces gildes d'artisans continuèrent d'abord à faire partie de la gilde marchande, puis elles s'en dégagèrent complètement au XIVe et au XVe siècle, tandis que la gilde marchande, qui n'était plus qu'une association des gildes d'artisans, se confondit de plus en plus avec le gouvernement local.

Parfois les gildes était reconnues par l'autorité ecclésiastique, ou bien par l'autorité locale ou le gouvernement. Il arrivait que l'autorité locale renforçait leur influence en leur confiant des attributions qu'elle n'aurait pu assumer elle-même, telles que l'établissement et l'application de certains règlements dans l'intérêt du consommateur afin de lui assurer un produit de bonne qualité.

Mais les règlements des gildes avaient encore une autre portée : ils consacraient certains principes de morale industrielle. L'artisan ne devait pas se contenter de travailler dans son intérêt propre, mais de plus, avoir en vue la bonne réputation de son métier. L'apprentissage était organisé de façon à former des artisans capables. Les règlements pénétraient

(1) *Ibid.*, 71.

jusque dans la vie privée des membres, se préoccupant du maintien des bonnes mœurs. Des inspecteurs, *wardens, bailiffs* ou *masters*, élus par la gilde, veillaient à l'observation des règlements.

LES GILDES DE L'INDUSTRIE DE LA LAINE

Les gildes d'artisans de l'industrie de la laine figurent parmi les plus anciennes et les mieux connues. La gilde des tisserands de Londres existait au XII[e] siècle. En 1130, il y avait des gildes de tisserands, non seulement à Londres, mais à Lincoln et Oxford ; elles étaient reconnues par le roi et lui payaient une redevance annuelle. Les tisserands d'Oxford déclaraient, dans une adresse à Edouard I[er], que leur gilde comptait soixante membres. Au commencement du XIV[e] siècle, des gildes de tisserands existaient à York, Huntingdon et Nottingham, ainsi qu'une gilde de foulons à Winchester.

Les tisserands de Londres tenaient une « gilde » par an et une « cour » *(court)* chaque mardi. La cour était présidée par quatre baillis *(bailiffs)* nommés par le métier et acceptés par le maire *(mayor)*. Elle vidait les contestations en matière de dettes, contrats, conventions et délits de peu d'importance *(pleas of debt, contract, agreement and petty offences)*.

Les intérêts des gildes se trouvaient parfois en conflit avec ceux des bourgeois ou des étrangers, et des difficultés se produisaient. En 1191, à l'occasion de l'incorporation de la ville de Londres, les bourgeois demandèrent la suppression de la gilde des tisserands, ce qui fut fait par une charte en 1200 ; toutefois leur privilège fut rétabli après deux ou trois ans. Des conflits se présentaient entre gildes d'artisans exerçant des métiers analogues : à Norwich, à la fin du XV[e] siècle, les tondeurs de cardés et de peignés protestaient contre le privilège des tondeurs de peignés qui s'étaient constitués en corps distinct depuis 1495. (1)

On voit que les gildes de l'industrie de la laine jouaient un rôle important dans la vie urbaine au Moyen Age.

(1) — JAMES, *Worsted manufacture.*

CHAP. IIme — L'autonomie locale et le pouvoir central

LE PEU DE DÉVELOPPEMENT DE L'AUTONOMIE LOCALE

Au Moyen Age, l'organisation économique avait un caractère local avant tout, et les gildes en assumaient la plus grande part. Toutefois, il ne faudrait pas se faire une idée exagérée de l'importance de l'autonomie locale en Angleterre, car elle fut dans ce pays moins grande qu'ailleurs. Les gildes anglaises présentent cette particularité, quand on les compare à celles du continent, qu'elles jouèrent un rôle plus effacé, qu'elles n'atteignirent point le même développement, déclinèrent plus rapidement et ne jouirent point d'autant d'indépendance, de prestige, d'autorité politique. « Il n'y eut pas en Angleterre, fait observer Gross, de « communa » comme en France et en Flandre, point de fédération comme le « Staedtebund » d'Allemagne ou la « Hermandad » d'Espagne, point de « summum convivium » comme en Danemark, point de conflits violents entre patriciens et artisans comme aux Pays-Bas, en Suisse et en Allemagne; point d' « imperia in imperio » civils comme en Italie. Une puissante prérogative royale comme celle de l'Angleterre n'était pas compatible avec le développement de telles institutions. » (1)

De bonne heure, le pouvoir central fit sentir son influence, remplissant les mêmes attributions que les gildes, tantôt se contentant de combler les lacunes de leur administration, tantôt établissant des règles générales en s'inspirant de leur expérience, tantôt confirmant leurs droits, mais en les soumettant à sa tutelle et à son autorité. A la vérité, l'action du pouvoir central ne s'exerça pas également dans tout le royaume; certaines localités conservèrent plus d'autonomie, particulièrement celles du Nord de l'Angleterre par exemple. Dans ces endroits, le développement de la gilde fut plus complet, et il conduisit, comme sur le continent, à des luttes intestines entre marchands et artisans. Mais ce ne fut là

(1) — GROSS, *op. cit.* I, 106.

que l'exception ; dans la généralité des cas, l'action du pouvoir central prévint l'oppression des artisans par les marchands.

Les rois protégèrent les artisans flamands immigrés au XIIe et au XIIIe siècle, comme ils le firent plus tard au XVIe.

PROGRÈS DE L'INTERVENTION ROYALE

On fait remonter au XIIe siècle les premiers droits établis contre l'exportation de la laine, dont l'industrie avait besoin ; et en 1258, le Parlement d'Oxford interdisait l'exportation de la laine et obligeait les consommateurs à employer des draps anglais. (1)

Sous Edouard III, l'intervention du pouvoir central s'accentua fortement ; sous ce règne apparurent des lois, non seulement contre l'exportation de la laine et en faveur des immigrés flamands, mais ayant aussi pour objet d'assurer la bonne qualité des draps et de régler les rapports entre maîtres et journaliers : la première Loi des Ouvriers est de cette époque.

Ces règlements, tout en ayant en vue le bien-être matériel de tous, s'inspiraient en matière économique de principes de morale conformes aux idées du temps. Ces préoccupations morales dans les matières économiques, subsistèrent longtemps ; elles ne s'atténuèrent qu'au XVIIIe siècle, lorsque l'ancienne organisation économique fut emportée par la révolution industrielle.

Sous Edouard III et sous l'ancien régime en général, le législateur ne se préoccupait donc pas exclusivement de la prospérité immédiate de l'industrie et du commerce, mais aussi de leur honnêteté. On s'efforçait de maintenir de justes prix, de façon à empêcher l'exploitation réciproque du consommateur et du producteur et à leur assurer à tous deux, un prix d'achat et de vente convenable. Il en était de même des rapports entre maîtres et journaliers : on essayait de maintenir des salaires raisonnables au point de vue des uns et des autres. Ajoutons que le commerce purement spéculatif était mal vu et que des pénalités frappaient les accapareurs.

(1) — BISCHOFF (James) *A comprehensive history of the woollen and worsted manufactures and the natural and commercial history of sheep.* London, 1848, 2 vol.

Edouard III s'efforça également de développer le commerce inter-urbain, favorisant ainsi la division nationale du travail. Il réglementa le commerce, fonda des tribunaux de commerce composés de Flamands, de Lombards et d'Anglais, afin de vider les contestations entre marchands de nationalités différentes ; il prit des mesures afin de faciliter le recouvrement des dettes, non seulement en faveur des gens du pays, mais en faveur des étrangers, et pour assurer la sécurité des villes et des voies de communication, ordonnant que les grandes villes fussent entourées de murs et munies de portes fermées pendant la nuit et que les routes reliant les villes de marché fussent élargies et débarrassées des buissons qui auraient pu abriter des brigands. Bref, Edouard III s'efforçait au XIVe siècle, ainsi que le fait remarquer Cunningham, de libérer le commerce des entraves dont il ne se délivra en Allemagne qu'au XIXe siècle.

Ainsi se développaient presque simultanément en Angleterre, et l'organisation économique urbaine, et l'organisation économique nationale.

CHAP. IIIme — L'émigration d'artisans flamands en Angleterre au XIVe siècle

LE GOUVERNEMENT FAVORISE L'IMMIGRATION

L'industrie de la laine, malgré l'assistance qu'elle trouva dans les Flamands immigrés aux XIe et XIIe siècles, malgré les mesures protectrices du gouvernement — interdiction de l'exportation de la laine et prohibition de l'importation des draps étrangers — n'était point capable encore de se suffire à elle-même et de se développer : l'habileté professionnelle faisait défaut. C'est ce que comprit Edouard III, qui tourna son attention, non pas tant vers la prohibition des produits étrangers, que vers l'importation de l'habileté des étrangers. (1) Il encouragea l'immigration des artisans flamands et les protégea. Les événements, d'ailleurs, favorisaient les vues de ce monarque; la bataille de

(1) — ASHLEY, *op. cit.*, II, 195.

Cassel, par exemple, qui entraîna le bannissement de centaines d'ouvriers gantois, brugeois et yprois, de même que le mariage d'Edouard III avec la fille du comte de Hainaut.

Voici comment un ancien auteur anglais du XVII[e] siècle nous rapporte ces événements: « Notre roi résolut donc de limiter si possible cette industrie à son propre pays; celui-ci était tellement ignorant dans cet art qu'il ne savait pas tirer de sa laine un meilleur parti que les moutons qui la produisaient...; ses meilleurs draps ne valaient pas plus que des ratines *(friezes)* tant on les fabriquait grossièrement faute d'ouvriers habiles. Mais bientôt après, il se fit un grand changement... A la faveur des relations étroites qui existaient alors entre l'Angleterre et les Pays-Bas, le Roi envoya secrètement dans cette contrée des émissaires qui se lièrent avec les Flamands *(Dutchmen)* qui, tout en étant parfaitement maîtres de leur art, ne l'étaient pas d'eux-mêmes, tels que des apprentis ou des journaliers. Ils plaignirent l'esclavage de ces pauvres subordonnés, que leurs maîtres employaient plutôt comme des hérétiques que comme des chrétiens, en vérité, plutôt comme des chevaux que comme des hommes. Tôt debout et tard au lit et tout le jour, un dur travail et une nourriture plus dure encore (quelques harengs et du fromage moisi) et tout cela pour enrichir les autres, leurs maîtres, sans aucun profit pour eux-mêmes! Mais, oh! qu'ils seraient heureux s'ils voulaient passer en Angleterre, y apportant avec eux leur art, lequel leur assurerait bon accueil en tout lieu. Ici, ils se nourriraient de bœuf gras et de mouton... Heureuse, la maison du fermier dans laquelle entra l'un de ces Flamands, y apportant avec lui l'industrie et la richesse. Tels qui y entrèrent comme étrangers en sortaient, bientôt après, mariés, et s'en retournaient beaux-fils, ayant épousé la fille de leur hôte... Oui, ces fermiers dans les maisons desquels ils travaillaient devenaient bientôt après des gentilshommes et acquéraient de grands honneurs... » (1)

L'IMMIGRATION D'APRÈS FULLER

(1) - FULLER. *Church History*, d'après TAYLOR, *Introduction to a history of the factory System*, Londres, 1886, p. 301 et CUNNINGHAM, *Early, and middle Ages, cit*. p. 307

La première lettre de protection fut accordée en 1331 à Jean Kempe, maître manufacturier flamand, pour qu'il s'établît à York avec des tisserands, des foulons et des teinturiers et y exerçât son industrie. En 1336, des lettres furent accordées à deux tisserands brabançons, Guillaume et Kankein (us), pour qu'ils s'établissent à York. (1)

DIVERS ÉTABLISSEMENTS DE FLAMANDS

En 1337, Edouard III assurait les tisserands étrangers de sa protection ; il leur promettait « autant de franchises qu'il en faudrait pour les satisfaire ; » (2) il les libérait des règlements industriels concernant les dimensions des pièces : les tisserands étrangers pourraient donner à leurs pièces la largeur et la longueur qu'ils voudraient. Le roi prohiba de nouveau l'importation des produits de laine étrangers, admise derechef depuis 1274, et il réitéra la défense d'exporter la laine. Toutefois, devant le mécontentement des Flamands du Continent, il ne put maintenir cette dernière mesure.

Comme les étrangers étaient mal vus de la population et souvent maltraités, le gouvernement les assista. Ainsi, sous Richard II, une loi fut faite pour garantir leur liberté et leur sécurité.

CHAP. IVme — Organisation de la production au Moyen Age

On a vu qu'avant le XIVe siècle, il n'y avait guère en Grande-Bretagne de spécialisation professionnelle ; celle-ci constituait moins la règle que l'exception. Les occupations agricoles, industrielles, commerciales et ce que nous appellerions aujourd'hui les professions libérales, étaient bien moins que de nos jours des spécialités distinctes l'une de l'autre. Mais il semble que l'industrie de la

LA SPÉCIALISATION PROFESSIONNELLE

(1) — JAMES, (John) *History and topography of Bradford.* Londres, 1841, p. 269.
(2) — ASHLEY, *op. cit.*

laine ait de bonne heure échappé à cette règle, car on y rencontre bien avant le XIV[e] siècle une remarquable division du travail. En 1130, il y avait déjà des tisserands à Londres, Leicester et Oxford ; et en 1197, la gilde des tisserands de Londres était assez influente pour amener les bourgeois à réclamer contre elle l'intervention du Gouvernement. (1) Aux XII[e] et XIII[e] siècles, on rencontrait non seulement des tisserands mais aussi des foulons et des teinturiers dans diverses villes de l'Angleterre. (2)

Plus tard, au XV[e] siècle, Norwich avait ses tondeurs de drap, et en 1495 les tondeurs de peigné s'y étaient constitués en gilde distincte. (3) Enfin, vers 1500, on rencontrait dans les ateliers de Jacques de Newbury des professions nombreuses : des enfants comme trieurs de laine, des femmes comme cardeuses, des jeunes filles comme fileuses et des hommes comme tisserands, foulons, laineurs, tondeurs et teinturiers. (4)

ORGANISATION DE LA PRODUCTION

Au Moyen Age, la fabrication des tissus de laine ne s'exerçait pas en petite industrie proprement dite, quoiqu'elle s'en rapprochât beaucoup par son organisation. Les diverses manipulations se faisaient bien en petite industrie dans autant d'ateliers différents, soit chez les artisans de la ville ou chez les paysans des environs ; mais c'était pour le compte du drapier. Celui-ci achetait la laine et la donnait à des familles de la ville ou de la campagne voisine pour l'ouvrir, la carder ou la peigner, et la filer. Les divers membres de la famille participaient à cette occupation selon les aptitudes propres à leur sexe et à leur âge, et selon les loisirs que leur laissaient les travaux de la campagne ou les soins du ménage. Ensuite le drapier *(clothier)* reprenait la laine filée et la faisait passer successivement par les divers ateliers des artisans de la ville, tels que ceux des

(1) — ASHLEY, *op cit.*
(2) — GROSS, *op. cit.*, I, 108 en note.
(3) — JAMES, *Worsted manufacture in England.*
(4) — CUNNINGHAM, *op. cit.*, 513

tisserands et des foulons. Puis il vendait le drap terminé au marchand *(draper)* qui se chargeait de l'écouler. [1]

Cette organisation de la production plaçait l'artisan dans un certain état de dépendance vis-à-vis du drapier. D'abord parce que l'artisan ne travaillait pas pour son propre compte et comme il l'entendait, mais pour celui du drapier et en se conformant à ses ordres; ensuite parce qu'une partie du capital lui échappait, savoir, le capital circulant représenté par la matière première que lui fournissait le drapier. La production était donc, dans une certaine mesure, centralisée et capitaliste.

SES CONSÉQUENCES SOCIALES

Mais ces caractères étaient si faiblement accentués, qu'ils ne pouvaient guère restreindre l'indépendance de l'artisan. Celui-ci conservait la propriété du capital fixe, puisqu'il travaillait avec ses propres outils et dans sa propre maison. Seule, la matière première appartenait au capitaliste. Encore ceci ne devait-il point constituer une règle absolue, car il arrivait aussi que le fileur *achetait* la laine et la *revendait* à l'état de fil; tel était le cas au XVIe siècle à Halifax. [2]

Les artisans n'étaient point non plus comparables à de simples salariés qui, ne possédant pour vivre que leur travail, se verraient forcés de le vendre à tout prix. Ceux de la campagne, tels que les fileurs, possédaient aussi d'autres ressources. Le filage s'exécutait ordinairement dans la maison des fermiers. Or les occupations agricoles fournissant aussi de quoi pourvoir aux besoins du ménage, le filage n'en constituait pas l'unique source de revenu. Le drapier ne pouvait donc pas traiter les fileurs comme de pauvres gens qui n'auraient pu subsister autrement qu'en vendant leur travail industriel; ses exigences devenaient-elles exagérées, le paysan pouvait

(1) — Telle devait être la règle *générale* ; v. ASHLEY, *op. cit.*, II, 228 et CUNNINGHAM, *op. cit.*, 436. Mais il y avait des exceptions à cette règle ; ainsi d'après une loi de 1557-58, l'habitant des environs de Halifax se rendait dans cette ville pour *acheter* la laine qu'il transformait en fils ou en draps, et vendait ensuite. MAYHALL (John, *fellow of the Royal histor. soc.*) *The annals of Yorkshire from the earliest period to the present time (1874), London and Leeds, 3 vol., anno 1557.*

(2) — MAYHALL, *loc. cit.*

refuser les conditions qu'on lui faisait sans craindre de mourir de faim. Le maître drapier se heurtait à un certain niveau d'existence qui se basait en partie sur des occupations autres que celle qu'il pouvait fournir et qu'il n'aurait pas été en son pouvoir de déprimer indéfiniment.

Quant aux ouvriers des villes, tisserands, foulons, tondeurs, teinturiers, ils étaient organisés en gildes pour la défense de leurs intérêts, parfois même aux dépens du public. Les règlements des gildes, tout en empêchant une concurrence déloyale par une fabrication malhonnête, assuraient au drapier un travail convenable, première condition d'un salaire suffisant, et ils empêchaient que le nombre des apprentis ne s'accrût démesurément. Les gildes, grâce au monopole dont elles jouissaient, ménageaient à leurs membres un travail relativement assuré et, par l'assistance mutuelle, elles les protégeaient contre les revers de fortune et les crises industrielles. De son côté, le Gouvernement appuyait leur action et la complétait, réglementant la fabrication, veillant à l'observation de la législation industrielle et sociale.

Pourtant on vit aussi naître au XVI[e] siècle, au mépris des mœurs et des règlements de l'époque, une forme d'organisation d'un caractère nettement capitaliste. Mais celle-ci ne put se développer ; le Gouvernement la combattit énergiquement, protégeant les ouvriers contre l'oppression des capitalistes du temps, les riches maîtres drapiers, ainsi qu'on va le voir.

CHAP. V[me] — **Capitalisme naissant au Moyen Age**

A la fin du Moyen Age on assistait en Angleterre à un spectacle vraiment extraordinaire : les anciennes villes se dépeuplaient et tombaient en ruine ; l'industrie les abandonnait pour se réfugier à la campagne ou se fixer dans des endroits de peu d'importance, et la production essayait de s'y organiser sous une forme capitaliste.

§ 1. *Décadence des anciennes villes et progrès des nouveaux centres industriels.*

DÉCADENCE DES VILLES

Nombre de villes déclinaient au commencement du XVIe siècle La mer envahissait Lynn Evêque (*Lynn Bishop*) ; dans sept autres villes, quantité de maisons tombaient en ruines et il était dangereux de circuler dans les rues; dans cinquante-six autres, les ordures s'amoncelaient dans les espaces vides, les maisons menaçaient de s'écrouler, etc. (1) Bref, « la plupart des cités, bourgs et villes incorporées du Royaume étaient tombés en ruine (*ruyn*) et décadence, » ainsi que le déclarait une loi de 1517. (2)

L'INDUSTRIE ÉMIGRE A LA CAMPAGNE

Sans doute ces calamités provenaient en partie des guerres et des lourds impôts qui en résultaient ; mais elles provenaient vraisemblablement aussi des charges que les gildes imposaient à l'industrie. Celle-ci, pour échapper aux impôts et aux restrictions auxquels elle était soumise dans les villes incorporées, se répandait alors dans les campagnes. En voici un exemple : au commencement du XVIe siècle, l'industrie de la laine florissait dans les villes de Worcester, Evesham, Droitwich, Kidderminster et Bromsgrove ; on y fabriquait des draps de laine appelés « draps longs, draps courts et autres draps, tant des blancs que des bleus et des bruns-bleus ; et les pauvres gens des dits villes, cités et bourgs et de la campagne environnante s'occupaient journellement à filer, carder, ouvrir et trier de la laine, tandis que les artisans qui y habitaient, tisserands, foulons, tondeurs et teinturiers, avaient du travail en abondance, leur assurant un niveau d'existence suffisant. (3) » Mais vers 1534 des habitants des hameaux et villages avoisinants se mirent également à fabriquer des draps et entraînèrent ainsi la « dépopulation et

(1) — CUNNINGHAM, *op. cit.* I, 507.
(2) — GROSS, *op. cit.* I, 51.
(3) — CUNNINGHAM, *op. cit.* 518.

la ruine des dits cités, villes et bourgs. » En conséquence, il fut décidé que personne, dans le Worcesteshire, ne pourrait fabriquer des draps, sinon les habitants des villes et que, afin d'y faciliter le retour des artisans, le taux de location des maisons de drapiers ne devrait pas dépasser le taux usuel depuis vingt ans. Un fait analogue se produisit à York où l'on filait, cardait, teignait et tissait la laine pour en faire des couvre-pieds (*coverlets*). Cette industrie se répandit dans divers endroits de la région et se trouva par là « dépréciée et discréditée. » De sorte qu'en 1543, on limita le droit de faire des couvre-pieds dans le comté, aux seuls habitants de la ville d'York. (1) Il en était de même dans le Somerset vers 1555. Des tisserands et autres artisans s'étaient transportés dans les villages où ils échappaient à la surveillance à laquelle ils auraient été soumis à Bridgwater. (2) Enfin, une loi de 1557-58 constatait encore que certains drapiers, non contents de travailler comme ils avaient été élevés, introduisaient leur industrie dans les villages, y prenant la place des agriculteurs, non seulement accaparant les fermes, mais encore entraînant hors des villes toutes sortes d'artisans. (3)

L'INDUSTRIE SE TRANSPORTE DANS D'AUTRES VILLES

Non seulement l'industrie fuyait les anciennes villes où les gildes dominaient pour se réfugier à la campagne, mais elle émigrait vers des localités de moindre importance. On peut faire remonter en partie à cette époque les premiers développements de certaines villes du comté d'York, telles que Leeds et Halifax, qui devaient plus tard occuper une place importante comme centres de l'industrie de la laine. Il en était de même de Manchester, renommée vers 1542 pour ses *cotons* et ses ratines, dites de Manchester (*Manchester friezes*); de même que les ratines, ces *cotons* étaient aussi des tissus de laine. (4)

(1) — MAYHALL, *Yorkshire Annals, Anno.*

(2) — CUNNINGHAM, *op. cit.*, 519.

(3) — ASHLEY, *op. cit.*

(4) — CUNNINGHAM, *op. cit.*, 520.

A la vérité l'existence de Leeds remontait bien au delà du XVI[e] siècle, ainsi qu'en témoigne la charte accordée en 1208 à ses bourgeois par Maurice de Paganel, et par laquelle celui-ci leur accordait, entre autres avantages, les mêmes libertés que celles dont jouissaient les bourgeois de Roger de Laci de Pontrefract. (1) Mais rien n'y révélait encore l'existence de l'industrie lainière. Ce fut seulement au XVI[e] siècle, que Leeds acquit, sous ce rapport, quelque notoriété. A cette époque, ce devait être une agglomération d'une importance à peu près égale à celle de Halifax ; elle devait compter environ 460 habitants en 1574, tandis que Halifax en possédait 520 en 1560. (2)

LEEDS

Tel était aussi le cas pour cette dernière ville. C'est en 1555 que nous la trouvons pour la première fois mentionnée comme un centre lainier d'une certaine importance. (3) En 1557-58 une loi faisait allusion à la grande activité industrielle de ses habitants et de ceux des campagnes voisines, ajoutant qu'ils vivaient presqu'exclusivement de la fabrication des draps et que, d'ailleurs, ils n'auraient pu tirer leur subsistance de l'agriculture ; car Halifax était située au milieu de vastes landes et de terres incultes, sol stérile, impropre à la culture du grain ou à la formation de bons pâturages. (4) Or, précisément à cette époque, la population de cette ville augmentait d'une

HALIFAX

---

(1) — WARDEL (James). *The municipal history of the borough of Leeds in the county of York, London*, Longman. 1846, append. p. 4.

(2) — D'après les chiffres de BAINES (Thomas). *Yorkshire past and present, Glascow and London*, 1871-77, II 113 ; JAMES, *Bradford*, 112 et MAYHALL, *op. cit.* Voici comment nous établissons le calcul: étant donné d'une part le nombre de baptêmes 133, celui des enterrements 78 et celui des mariages 32 à l'église de Leeds en 1574 et d'autre part la population, 1.431 habitants en 1663, ainsi que le nombre des baptêmes 329, celui des enterrements 382 et celui des mariages 89 en 1666 dans cette même ville, ayant ainsi le rapport des naissances, décès et mariages à la population vers 1663-66 et le supposant le même en 1574, nous l'avons rapproché du nombre des naissances, décès et mariages à cette dernière date et nous avons ainsi obtenu trois chiffres de population présumée dont nous avons pris la moyenne, 460. Toutefois ce chiffre doit être considéré comme légèrement inférieur au chiffre réel de la population de Leeds en 1574, parce que le taux de la population sur lequel nous nous sommes basé, a été obtenu en comparant les naissances, décès et mariages en 1666 avec la population de 1663 dont le chiffre est selon toute vraisemblance inférieur au chiffre réel de 1666.

(3) — BAINES, *op. cit.*, IV, 363.

(4) — Loi de 1557-58 d'après les *Yorkshire Annals* de MAYHALL, *anno.*

manière tout à fait anormale Sa population, qui comptait 13 familles en 1443 et une vingtaine en 1517-18, s'était à peine doublée en trois quarts de siècle. Mais après cette époque, elle augmenta beaucoup plus rapidement ; de 1517-18 à 1557-58, elle s'accrut de 500 familles ; si cette augmentation renseignée dans la loi de 1557-58 concerne la ville seule, la population en serait donc devenue en 40 années 26 fois plus considérable? (1) En tout cas, comme la paroisse comptait 8500 habitants en 1547 et 12000 en 1574, (2) on n'arrive pas moins à constater une augmentation de 41 °/o pour le troisième quart du XVIe siècle ; accroissement extraordinaire, explicable seulement par des circonstances exceptionnelles, telles que le développement d'une industrie nouvelle favorisée par un déplacement de population.

§ 2. — *Capitalisme naissant.*

Ainsi l'industrie de la laine prenait, çà et là, au XVIe siècle, une organisation d'un caractère capitaliste. Cette forme de production, qu'on considère généralement comme propre à notre époque, tendait à s'introduire, à s'étendre, donnant lieu à certains inconvénients sociaux, tels que l'oppression des salariés par des capitalistes riches et puissants ; à tel point, que la législation dut intervenir pour combattre cette forme de production contraire aux mœurs du temps, pour astreindre les manufacturiers au respect des règlements industriels et les faire rentrer dans le cadre de l'organisation que l'on considérait alors comme bonne et honnête.

CAPITALISME NAISSANT

Déjà en 1339, on avait vu un certain Thomas Blanket, de Bristol, descendant d'une importante famille de cette ville, monter un grand nombre de métiers à tisser, ce qui forçait les ouvriers à s'engager en qualité de salariés. (3) Mais le cas du grand drapier Jacques de Newbury, dans le Berkshire, John

(1) — D'après les chiffres de la loi de 1557-58, *cit.*
(2) — MAYHALL, *op. cit.*
(3) — ASHLEY, *op. cit.* et CUNNINGHAM, *op. cit.*, 437,

Winchomb de son vrai nom, mort en 1519, mérite bien plus d'attirer l'attention. C'était un grand industriel, dont la prospérité devint proverbiale et fut célébrée dans une ballade du XVIe siècle. Cette ballade nous parle d'une salle longue et large contenant 200 métiers occupant 200 hommes ; chaque tisserand était assisté d'un « joli garçon » ; dans le même établissement, 100 femmes étaient occupées à carder la laine, 200 jeunes filles à la filer et 150 enfants à la trier ; de plus, il y avait 50 tondeurs et 80 laineurs, 40 hommes dans la teinturerie et 20 personnes dans le moulin à fouler. (1) Le fils du grand drapier Jacques de Newbury continua avec succès l'industrie de son père (1549) et jouit d'une grande célébrité même en Europe. (2) En 1542, l'abbaye de Malmesbury, dans l'ouest de l'Angleterre, contenait aussi un grand nombre de métiers à tisser. (3) Enfin vers le milieu du XVIe siècle on vit des capitalistes de Norwich s'associer pour introduire dans leur ville une branche nouvelle de l'industrie de la laine. Le maire de Norwich, 6 *aldermen* et 6 autres marchands firent venir à leurs frais des étrangers, se procurèrent les métiers et la matière première nécessaires à la fabrication de certains tissus *russets,* satins et *fustians* (futaines), qu'on était obligé d'importer de Naples. Ils firent instruire dans cet art 21 tisserands et parvinrent à fabriquer les nouvelles étoffes à meilleur compte que les Napolitains. Ils obtinrent une loi du Parlement qui les incorpora et leur donna pouvoir d'organiser cette industrie et de choisir des *wardens* pour veiller à l'application des règlements. (4)

En même temps, l'apparition du machinisme venait compléter la physionomie capitaliste des innovations qui se produisaient alors dans l'organisation de l'industrie. Vers 1552, une loi interdisait l'usage de certaines machines dites *gig mills*, lesquelles, vraisemblablement, étaient des machines mues par l'eau et servant à lainer les draps. (5)

(1) — CUNNINGHAM, *op. cit.*, I, 513

(2) — ASHLEY, *op. cit.*

(3) — *Ibid.*

(4) — CUNNINGHAM, *op. cit.*, 526.

(5) — *Report from the commitee appointed to consider the state of the woollen manufacture of England,* 1806. *Journ. of the House of Commons,* vol. 61.

Les inconvénients de l'exploitation capitaliste se faisaient tellement sentir que le gouvernement dut prendre des mesures énergiques pour protéger les artisans et les petits manufacturiers. Les riches drapiers opprimaient les tisserands, déclarait une loi de l'époque : ils avaient établi dans des maisons leur appartenant un grand nombre de métiers, et ils occupaient des journaliers et des gens sans apprentissage, causant ainsi la ruine des artisans qui avaient été élevés dans cet art, eux, leurs familles et leurs ménages ; d'autres avaient accaparé les métiers et les louaient à de pauvres artisans pour une somme tellement élevée, que ceux-ci ne pouvaient plus subsister avec leurs familles ; d'autres, enfin, avaient abaissé les salaires pour le tissage et le finissage des draps. (1)

INCONVÉNIENTS ET RÉPRESSION

En ce qui concerne le Worcestershire en 1534 et York en 1543, on prit une mesure radicale en interdisant la fabrication du drap en dehors des villes. Pour le reste du pays (sauf le Northumberland et le Westmoreland) on se contenta d'abord, en 1555, par la Loi des Tisserands, de protéger les artisans et les journaliers contre les gros capitalistes et de limiter le développement de l'industrie à la campagne. La loi des tisserands décidait : 1° aucun drapier, habitant des cités ou villes incorporées ou de marché, ne tiendra, dans sa maison ou en sa possession, plus d'un métier à laine à la fois, ni ne tirera profit de la location de métiers ou de maisons qui en contiendraient ; 2° aucun tisserand de la campagne ne tiendra plus de deux métiers ; 3° aucun tisserand ne pourra avoir de moulin à fouler ou s'occuper de foulage ou de teinture ; 4° aucun foulon ne pourra avoir de métier dans sa maison ou en sa possession ; 5° on ne pourra donner à tisser en dehors des localités où l'on fait des draps depuis 10 ans ; 6° le tisserand de la campagne ne pourra employer plus de deux apprentis ; 7° l'apprentissage est de sept années, etc. En 1557-58, une nouvelle loi interdit l'industrie de la laine, même dans les villes non incorporées. (2)

(1) — ASHLEY, *op. cit.*
(2) — ASHLEY, *op. cit.*

§ 3. — *Les causes de la naissance et de la fin prématurées de la production capitaliste au Moyen Age.*

A quelles causes pouvait-on bien attribuer cet événement extraordinaire dont le XVIe siècle nous offrait le spectacle : l'industrie abandonnant les anciennes villes pour aller se fixer dans d'autres endroits et s'y constituer en grande production ? Le problème n'est point aisé à résoudre, et l'on ne peut y parvenir qu'en faisant appel à un ensemble de circonstances assez complexe : les charges fiscales que le gouvernement imposait aux pouvoirs locaux, les inconvénients et la décadence des gildes, l'accroissement du capital et le développement du commerce extérieur de l'Angleterre.

CHARGES FISCALES
INCONVÉNIENTS
DES GILDES

Les guerres obligeaient alors fréquemment le gouvernement à recourir aux impôts afin de faire face aux dépenses qu'elles occasionnaient : or les villes, centres d'industrie et de commerce et par conséquent de richesse, se trouvaient parfois durement mises à contribution. Au XVIe siècle, leurs charges étaient devenues tellement onéreuses que le Parlement se vit contraint à plusieurs reprises de leur accorder des exemptions importantes.

D'ailleurs, les gildes donnaient parfois lieu à des inconvénients qui n'étaient pas de nature à retenir dans les centres urbains la population industrielle. Tandis qu'on avait intérêt à bien traiter les réfugiés étrangers, ceux-ci étaient souvent mal vus des gildes et se trouvaient en butte à leur politique hostile. Au temps d'Edouard IV, les merciers de Shrewsbury décidaient de n'admettre à l'apprentissage ni Français, ni Hollandais, ni Gallois, ni Irlandais, et les tailleurs et tonneliers de Southampton cherchaient à supprimer la concurrence des résidents étrangers, particulièrement celle des Italiens. Les gildes de Londres suivaient la même ligne de conduite, et en 1523, elles obtinrent même l'appui du gouvernement : une loi interdit aux étrangers de prendre plus de deux journaliers et

d'admettre d'autres étrangers à l'apprentissage. Parfois aussi les gildes abusaient de leur autorité pour faire des règlements nuisibles au public. En 1321 et en 1376, le monopole des tisserands avait déjà donné lieu à des difficultés de cette nature. En 1437, une pétition reprochait à leur gilde de braver les autorités locales et de porter atteinte aux intérêts publics. La loi qui intervint pour réprimer ces abus constatait dans son préambule que les « maîtres, *wardens* et gens des gildes, fraternités et autres compagnies habitant dans diverses parties du royaume établissaient souvent entre eux sous prétexte de réglementation et d'administration... nombre d'ordonnances illégales et déraisonnables en ce qui concernait le prix des marchandises et autres choses, pour leur propre avantage personnel et aux dépens et au préjudice du public. (1) » Cunningham caractérise ainsi la décadence des gildes au XVIe siècle : « Au XVIe siècle, les gildes avaient dans bien des cas si complètement perdu leur caractère original que, non seulement elles ne rendaient plus aucun service, mais que leur intervention malavisée poussait les ouvriers à abandonner les villes pour s'établir dans des villages qui échappaient à leur juridiction. Dans certains cas, les villes ne souffraient point en réalité de la décadence de l'industrie, mais de ce que leurs propres règlements provoquaient le déplacement de l'industrie (2) ». Les maux résultant de cet état de choses décidèrent le gouvernement à prendre une mesure radicale : en 1574 il enleva la surveillance des gildes aux autorités locales pour la transférer aux juges.

AUTRES CIRCONSTANCES

Mais si les charges fiscales et les inconvénients des gildes peuvent bien rendre compte de l'émigration de l'industrie vers les campagnes, ils ne suffisent point à expliquer sa constitution en grande industrie ; ce fait supposait des circonstances nouvelles, inconnues auparavant : une certaine abondance de capital, l'extension du débouché et un esprit d'entreprise et de spéculation plus intense.

(1) — CUNNINGHAM, *op. cit.*, 11[illegible]
(2) — *Op. cit.*, 509.

Certaines causes tendaient à augmenter au XVIe siècle l'abondance du capital. De grandes fermes apparaissaient alors dans l'exploitation agricole, de sorte qu'il devenait moins rare de rencontrer à la campagne des gens assez riches pour placer leurs épargnes dans l'industrie. Il est possible aussi que l'exploitation des mines d'argent de l'Amérique exerça une certaine influence sur la quantité de capital disponible. On sait qu'avant le XVIe siècle le numéraire était extrêmement rare en Angleterre. Mais à partir de 1545, l'argent américain afflua en Europe; le stock monétaire en circulation s'accrut considérablement; l'épargne devint plus facile et certaines personnes se trouvèrent ainsi en possession de capitaux qu'elles pouvaient engager dans des entreprises industrielles. Toutefois il ne faudrait pas accorder à l'afflux du numéraire américain une importance exagérée, car il ne put avoir aucune action avant le milieu du XVIe siècle; on ne pourrait y recourir par exemple, pour expliquer le cas du grand drapier Jacques de Newbury, puisque celui-ci était déjà mort en 1519.

Les progrès du commerce extérieur de l'Angleterre exercèrent vraisemblablement une influence plus considérable sur les événements de cette époque. Aux XVe et XVIe siècles, l'Angleterre était loin d'occuper dans le commerce du monde la place qu'elle y tient aujourd'hui: les Flandres et les Républiques italiennes, puis l'Espagne et le Portugal, se partageaient l'empire des mers. Cependant le gouvernement anglais commençait à se préoccuper sérieusement du développement de son commerce maritime. En 1490, un traité stipula certains avantages en faveur du commerce anglais dans le Danemark et la Scandinavie; par un autre traité de la même année, on chercha à développer le commerce dans la Méditerranée et en 1506, on essaya de rétablir des relations commerciales avec Anvers. Au XVIe siècle, tandis que la Ligue Hanséatique déclinait, la Compagnie des Marchands Aventuriers devenait de plus en plus puissante et en 1551, elle obtenait du gouvernement que les Hanséates fussent simplement mis sur le même pied que les marchands étrangers. Il serait étonnant que cette extension du commerce extérieur n'eut pas exercé une certaine influence sur la constitution de la fabrication des

draps en grande industrie. Non seulement le développement des relations commerciales devait favoriser cette transformation en élargissant le débouché et en accumulant des épargnes dans les villes qu'il enrichissait, mais il devait aussi, en mettant les marchands plus directement en rapport avec les consommateurs lointains, leur révéler les lacunes que pouvait présenter la production nationale et les pousser à faire fabriquer eux-mêmes des tissus adaptés par leur qualité et leur quantité aux besoins du grand négoce ; les marchands devaient naturellement le faire en employant les moyens les plus expéditifs et les plus conformes à leur caractère de spéculateurs entreprenants et d'aventuriers peu scrupuleux : avancer en bloc le capital nécessaire, prendre à leur solde des artisans et des journaliers à leur convenance, et les placer sous leur dépendance immédiate, en les réunissant dans de grands ateliers et dans les endroits échappant aux charges fiscales et aux règlements des gildes.



POURQUOI LA PRODUCTION CAPITALISTE DU MOYEN AGE NE PUT SE DÉVELOPPER

Néanmoins, les progrès de la grande industrie au XVIe siècle étaient plus apparents que réels. Les grands ateliers semblables à celui de Jacques de Newbury ne constituèrent que des exceptions ; ils ne purent se multiplier ni se maintenir longtemps, et l'ancienne forme de production persista. L'essor de la grande industrie était prématuré, parce que l'époque ne présentait pas encore toutes les conditions nécessaires à son développement.

Car, si le capital était devenu moins rare, il s'en fallait encore de beaucoup qu'on pût le considérer comme abondant, et le commerce offrait vraisemblablement des occasions assez nombreuses aux propriétaires qui désiraient placer avantageusement leurs capitaux ou donner libre cours à leur esprit d'entreprise.

De plus, on ne voit pas comment la production dans de grands ateliers aurait pu présenter alors des avantages

importants, même quand on se place à un point de vue purement économique. Cette nouvelle forme de production ne différait de l'ancienne que sur un point : les outils et les ateliers, au lieu de continuer à appartenir aux artisans, devenaient la propriété du drapier. De la sorte, celui-ci avait constamment à sa disposition un personnel d'ouvriers travaillant exclusivement pour lui ; il pouvait mieux les surveiller et les empêcher de soustraire la matière première qu'il leur donnait à transformer. Mais c'était là l'unique changement que pouvait permettre alors le travail exécuté dans de grands ateliers ; la fabrique n'apparaissait nullement à cette époque comme une mesure nécessitée par le besoin de grouper les foules ouvrières autour de *machines perfectionnées et de moteurs puissants*, puisque, à part le foulage, toutes les opérations se faisaient généralement à la main.

Si la production, telle que l'avaient organisée certains grands drapiers, ne présentait que des avantages fort discutables, elle entraînait pour les artisans des inconvénients bien plus sérieux. Elle les forçait à échanger l'indépendance que leur assurait, sous l'égide des règlements et des lois, la petite industrie, contre la servitude de l'atelier, où ils se voyaient contraints de travailler sous l'autorité d'un maître, aux jours et aux heures que celui-ci leur imposait, en se conformant strictement à ses ordres et en appliquant exclusivement ses procédés de fabrication, fussent-ils mauvais ou illégaux. Or, l'indépendance individuelle est un bien auquel les hommes ont toujours attaché le plus grand prix ; ils s'y cramponnent avec énergie, dut-elle leur coûter les plus pénibles sacrifices et les plus durs labeurs ; et, s'ils se résignent à la perdre, ce n'est que sous le joug de la nécessité ou poussés par l'appât d'un gain assez élevé pour leur fournir, sous d'autres rapports, de nouvelles garanties de liberté.

Au Moyen Age, le passage du travail isolé en petite industrie au travail en commun dans de grands ateliers ne présentait point ces compensations, car cette transformation ne conduisait, ainsi que le constatent les lois du temps, qu'à l'oppression des artisans par les riches drapiers. Si, parmi ces

derniers, quelques-uns pouvaient se montrer partisans de la nouvelle forme de production, la grande généralité des artisans devaient lui rester hostiles.

On ne voit pas non plus quel intérêt aurait pu porter le gouvernement à encourager cette innovation. Si celle-ci avait offert au point de vue économique des avantages considérables, si elle avait réduit le coût de production dans une large mesure, de façon à entraîner la supériorité de l'industrie du pays et à diriger vers elle les commandes qui auparavant s'en allaient à l'étranger, et si, par conséquent, elle avait fortement accru la richesse nationale, alors l'intérêt des finances publiques aurait peut-être décidé le gouvernement à l'assister. Mais il n'en était nullement ainsi, et le peu de prospérité que l'industrie apportait dans les endroits où elle émigrait, était compensé par la ruine et la décadence des anciennes villes qu'elle abandonnait.

Ainsi donc, le peu d'avantages qu'offrait l'industrie exercée dans de grands ateliers et le nombre restreint de capitalistes qui pouvaient avoir intérêt à la défendre, d'autre part les graves inconvénients qu'elle présentait, le nombre considérable d'artisans dont elle compromettait l'indépendance et le bonheur, ainsi que l'absence de tout intérêt public attaché à son développement, toutes ces circonstances ne pouvaient que raffermir les esprits dans le respect des anciens principes de morale et de droit qui régnaient alors sur les matières économiques. Le gouvernement se décida donc et réussit à enrayer les progrès d'une forme de production qui, sans offrir de grands avantages, conduisait à l'oppression d'une classe nombreuse de citoyens et qui se trouvait être contraire aux mœurs, aux règlements locaux et aux lois.

CHAP. VIme — L'Importance de l'Industrie de la Laine et le Commerce des Draps au Moyen Age

Nous avons vu qu'au XIIe siècle il y avait des gildes de tisserands à Londres, Lincoln, Oxford, qu'au XIIIe siècle, il y avait des tisserands et des foulons à Londres, Beverley, Oxford, Malborough et Winchester et des teinturiers à Chesterfield. A la fin du XIIIe siècle, Thomas Cole, de Reading, dans le Berkshire, était connu comme un riche drapier (1). Au XIVe siècle, il y avait des gildes de tisserands à York, Winchester, Huntingdon, Nottingham et Coventry et une de foulons à Winchester. Au XIIe siècle, le Leeds possédait déjà des moulins à fouler (2).

IMPORTANCE CROISSANTE DE L'INDUSTRIE DE LA LAINE EN ANGLETERRE

Au XIVe siècle (1390), on connaissait deux espèces de draps anglais ; les draps fins de l'Ouest et les draps grossiers de Kendal, dits cotons de Kendal, quoiqu'ils fussent faits de laine ; les bougrans ou bures vertes (*buckrams or green druggets*) fabriqués à Kendal et dans le Yorkshire étaient le vêtement habituel des pauvres de Londres (3).

Il est curieux de constater que la fabrication des draps, qui prit à Bradford un développement si remarquable après la Révolution industrielle, se pratiquait déjà dans cette ville au XIVe siècle. Il s'y tenait alors un marché par semaine pour les draps de laine cardée (*woollen cloths*). Mais de bonne heure les progrès de ce centre lainier se virent complètement arrêtés par les guerres civiles (4). L'industrie des cardés qui s'y exerçait au XIVe siècle ne parait donc avoir aucun rapport avec l'industrie des peignés que nous y rencontrerons plus tard et qui devint si florissante à l'époque contemporaine.

(1) — BISCHOFF, *History of the woollen and worsted manufactures*, Chap. I.
(2) — MAYHALL, *anno* 1372.
(3) — *Ib.*, *anno* 1390.
(4) — JAMES, *Bradford*, 207.

Au XVe siècle, c'est-à-dire après les émigrations flamandes, l'industrie de la laine avait acquis en Angleterre une certaine importance; non seulement la laine mais les draps constituaient un objet courant d'exportation. Cette industrie se pratiquait dans le Somerset, le Dorset, à Bristol, Gloucester, Essex, Londres et Exeter. On fabriquait des peignés dans les comtés de Norfolk, Suffolk, Cambridge, et des draps larges dans celui d'Essex et dans l'Ouest de l'Angleterre. Londres était connu comme centre de production et de vente (1). A cette époque, une loi de Richard III mentionnait comme produits de l'industrie lainière, des draps ordinaires, des draps larges, des *straigts*, des *kerseys* (gros draps) et une demi-douzaine d'autres sortes (2).

Le Norfolk était alors le centre industriel le plus important. Une loi déclarait que, depuis la 7me année du règne d'Henri IV (vers 1406) la fabrication des peignés, *says* et *stammins* avait considérablement augmenté dans la ville de Norwich et dans le comté de Norfolk, et que la même industrie existait à Yarmouth et à Lynn (3).

D'après Bischoff, la fabrication des draps se pratiquait vers le milieu du XVIe siècle dans les endroits suivants : Londres et les faubourgs, le Berkshire, Kent, Surrey, Sussex, Essex, Suffolk, Norwich, Norfolk, Winchester, Sarum, Wiltshire, Gloucestershire, Worcester et Worcestershire, Somersetshire, Devonshire, le Nord et le Sud du Pays de Galles, le Lancashire, Cheshire, Westmoreland, Cumberland, Northumberland, l'Evêché de Durham, York et le Yorkshire (particulièrement Halifax). Avec le Norfolk comme centre principal, l'industrie s'étendait donc dans le Sud, l'Est et l'Ouest de l'Angleterre, ainsi que dans le Nord et le Sud du Pays de Galles; elle était peu répandue dans le Nord de l'Angleterre; nous verrons plus loin comment elle émigra vers cette dernière région, particulièrement vers le Yorkshire, qui devint le centre producteur le plus important non seulement de l'Angleterre mais du monde entier.

(1) — CUNNINGHAM, *op. cit.* 135
(2) — CUNNINGHAM, *op. cit.*
(3) — BISCHOFF, *op. cit.*

Du XIVe au XVIe siècle, le commerce de la laine et des tissus de laine prit également un grand développement. En 1354, l'Angleterre exportait 31.600 sacs de laine à 8 £ et 4.774 pièces de tissus à 40 *sh.*(1). Ashley nous parle d'une exportation moyenne pendant la même année de 5.000 pièces de draps non teints (lesquels représentaient plus des 9/10 de tous les draps exportés), de 80.000 pièces à l'avènement de Henri VIII (1509) et de plus de 120.000 pendant le règne de ce roi. En 1307, la Hanse Marchande payait des droits pour 6 pièces de drap et en 1422, pour 4.464 pièces. Une loi de la 27e année du règne de Henri VI (vers 1449) nous apprend que le marché anglais de Calais fournissait par an au Gouvernement des impositions pour une valeur de 67.000 £, en grande partie pour des exportations de marchandises de laine (2). En 1551, la Compagnie des marchands allemands exportait par bateaux 44.000 pièces (3).

LE COMMERCE DES DRAPS

Au XVIe siècle, beaucoup de tissus anglais s'en allaient à Anvers d'où ils étaient exportés dans le monde entier avec ceux des Pays-Bas. Guicciardini évaluait à 200.000 pièces la quantité de draps anglais envoyés annuellement à Anvers avant le sac de cette ville (4).

CHAP. VIIe — L'Organisation du Commerce extérieur

Au Moyen Age, le grand commerce par terre et par mer était extraordinairement dangereux. Les guerres incessantes et les représailles qui en étaient la conséquence, ainsi que la piraterie qui, sûre de l'impunité, se pratiquait alors sur une grande échelle, apportaient à la circulation des marchandises des entraves presqu'insurmontables.

FAIBLESSE DES GOUVERNEMENTS

(1) — JAMES, *History of the worsted manufacture.*
(2) — JAMES, *op. cit.*
(3) — BISCHOFF, *op. cit.*
(4) — JAMES, *op. cit.*

Il n'existait point d'État puissant pour tracer et entretenir les routes, creuser les canaux et les ports et construire les phares, pour organiser légalement les relations commerciales internationales et en faire observer les règlements, enfin, pour maintenir l'ordre et la sécurité en réprimant le brigandage et la piraterie. A la vérité, on vit bien en Angleterre, où la royauté se trouva dès le milieu du XIVe siècle relativement forte, un monarque soucieux des intérêts matériels de ses sujets, Édouard III, faire de louables efforts pour favoriser le commerce. Mais son influence ne dépassa guère les limites de son royaume. Sur le continent, et particulièrement en Allemagne, régnaient le morcellement, le désordre, l'anarchie politique.

Quant à l'empire des mers, il n'existait alors aucune puissance maritime capable d'assurer la police des côtes septentrionales et occidentales de l'Europe. Le Gouvernement anglais lui-même était encore trop faible à cette époque pour réussir dans cette tâche. Il s'y essaya cependant. Édouard III revendiqua la souveraineté de la mer, qui, suivant un *memorandum* de son règne, comprenait le droit de pêcher les poissons et les perles, celui de lever des péages pour l'usage de la mer, le droit de libre navigation en faveur des navires de guerre et celui de juger les crimes commis sur mer; mais ces revendications ne produisirent point de résultat sensible. De même, Henri IV s'efforça d'organiser une flotte en réquisionnant de la noblesse des villes, en 1400, des navires de guerre; il autorisa les marchands anglais qui faisaient le commerce avec les villes du Nord de l'Europe, à s'unir pour nommer des gouverneurs qui trancheraient les contestations dans lesquelles ils seraient impliqués; enfin, Henri IV encouragea la construction des navires. Mais toutes ces tentatives ne pouvaient guère avoir de succès au Moyen Age. Pour deux raisons : d'abord, la royauté n'était pas encore assez puissante : ainsi, alors qu'elle prétendait protéger le commerce maritime anglais en délivrant des lettres de sauve-conduite aux navires nationaux qui s'engageraient à ne pas se rendre justice à eux-mêmes, il se faisait que cette mesure tournait au désavantage des marchands, qui, ne pouvant plus poursuivre eux-mêmes le

redressement des injures reçues, ne recevaient pas davantage de leur Gouvernement, une protection efficace. D'autre part, l'existence à cette époque d'une confédération de villes étrangères dont nous parlerons plus loin, et qui, détenant le monopole du commerce maritime, était assez puissante pour en assurer la sécurité, rendait alors superflue l'intervention des rois anglais; à tel point que les marchands de la Grande-Bretagne trouvaient plus avantageux de confier leurs transports à des navires étrangers qu'à ceux de leur propre pays.

Cette puissante confédération de villes, à laquelle nous venons de faire allusion, avait surgi des circonstances mêmes dans lesquelles se trouvait l'Europe du Moyen Age. A cette époque d'organisation économique urbaine, de même que la richesse, la puissance politique et militaire se partageait entre les villes. Aucune d'elles, prise isolément, n'aurait été assez forte pour organiser le grand commerce ; ce fut par l'association qu'elles y arrivèrent. Ainsi naquirent naturellement des besoins du temps, ces associations de villes connues sous le nom de Ligues ou de Hanses.

LES UNIONS DES VILLES

La première ligue importante fut une ligue continentale des principales villes de l'intérieur de l'Allemagne. Elle se proposait, suivant l'acte qui en établissait en 1256 la constitution, de « maintenir la paix publique et de protéger les confédérés contre les déprédateurs et les oppresseurs ; quant aux conflits naissant dans son sein, un tribunal arbitral serait chargé de les vider ; les expéditions militaires seraient décidées à la majorité des voix ; défense était faite de secourir l'ennemi au moyen de subsides en argent ou en nature. Mayence était placée à la tête des villes inférieures, et Worms à celle des villes supérieures ; il y aurait, par an, quatre diètes visitées par les députés des villes associées, dont chacune devait en outre travailler à l'agrandissement de la Ligue (1) ».

Toutefois, la Ligue Hanséatique ou Hanse Allemande, c'est-à-dire l'union des villes septentrionales et particulièrement celle des villes maritimes, ne se développa que

(1) — WORMS Emile, *Histoire Commerciale de la Ligue Hanséatique*, Paris, 1864, p. 46.

plus tard. A la fin du XIV[e] siècle, elle embrassait les contrées côtières depuis l'embouchure de l'Escaut jusqu'au Golfe de Finlande. Elle se proposait d'assurer la sécurité des transactions et des transports, de supprimer le brigandage et la piraterie et d'étendre les relations commerciales, mais exclusivement en faveur de ses membres. Cette confédération constituait une véritable puissance : elle levait des impôts, armait des soldats et des navires de guerre, accordait son appui aux princes, ou leur déclarait la guerre, selon qu'elle y avait intérêt ; elle leur achetait ou leur arrachait des libertés et des concessions sur leurs domaines; elle intervenait même dans la nomination des rois ! (1)

Les villes hanséatiques exercèrent une influence éminemment salutaire sur les progrès du droit commercial : " elles s'appliquèrent notamment à assurer aux malheureux naufragés un accueil plus hospitalier sur les côtes où les jetterait la tempête, à préserver de la confiscation les objets qui, par suite d'un accident, tel que le renversement d'une voiture, auraient touché le sol d'un propriétaire étranger, à racheter des compatriotes retenus captifs sous des prétextes frivoles, à modérer la banalité des routes, à les entretenir en bon état de réparation, à faire la guerre aux pirates et aux flibustiers, à recevoir de nombreux adoucissements d'impôts.... à organiser chez elles un système judiciaire satisfaisant, et à obtenir bonne et prompte justice chez les étrangers. C'est ainsi encore qu'elles voulurent faire restreindre au véritable débiteur ou à sa caution, la contrainte par corps, qu'on étendait quelquefois même à des tiers compatriotes, et qu'elles demandèrent l'inviolabilité de la liberté individuelle dans un procès pendant quand caution suffisante serait fournie ; et grâce à leurs efforts constants et combinés, le droit d'aubaine perdit de sa dureté, et le droit du propriétaire aux choses lui volées, qui passaient trop souvent au fisc, ainsi que le droit des Hanséates d'être jugés à l'étranger par leurs concitoyens conformément à la

(1) Ainsi dans le traité imposé en 1370 par la Ligue et la Suède au Danemark, il fut statué qu'aucun prince ne pourrait monter sur le trône de ce dernier pays, sans le consentement de la Ligue, (WORMS).

législation de leur patrie, reçurent bientôt une consécration générale (1). »

La Ligue n'étendait pas seulement son action aux villes participant aux décisions dans les diètes; d'autre villes étaient également admises à la jouissance de ses privilèges, à la condition de respecter ses règlements et ses décisions; enfin, elle avait établi des comptoirs dans divers pays, à Lisbonne, par exemple, de même qu'à Bruges, à Boston, à Lynn et à Londres. Le comptoir de Londres, le *Steelyard*, ou établissement des marchands allemands ou *Osterlings* (2), remontait au XIIe siècle et jouissait de privilèges très étendus.

Telle était la puissante association qui, au Moyen Age, possédait le monopole du commerce maritime sur les côtes de l'Europe septentrionale et occidentale et qui, par son entrepôt de Bruges, se trouvait en relation avec les Républiques italiennes de la Méditerranée, dont elle recevait directement les produits de l'Orient. C'était entre ses mains que se trouvait aussi la plus grande partie du commerce extérieur de l'Angleterre.

---

(1) — *Ibid.*, 77.
(2) — C'est-à-dire hommes de l'Est : ils donnèrent leur nom à la livre *sterling*.

TROISIÈME PÉRIODE

L'ANCIEN RÉGIME

CHAP. Ier. — Les dernières immigrations de manufacturiers étrangers en Angleterre

CIRCONSTANCES FAVORABLES A L'ANGLETERRE

Vers la fin du XVIe siècle, la prospérité industrielle et commerciale des Pays-Bas espagnols déclinait de plus en plus. Ces provinces, déchirées par des dissensions religieuses, épuisées par un gouvernement assoiffé de gloire et de despotisme, voyaient fuir leurs populations épouvantées; les protestants s'en allaient demander à l'étranger le libre exercice de leur culte, tandis que les manufacturiers et les commerçants y cherchaient la sécurité de leurs personnes et de leurs biens, et une politique économique qui ne pouvait manquer d'être moins mauvaise que celle des administrateurs espagnols (1). L'Angleterre, accueillant avec empressement les fugitifs, tirait le plus grand profit de ces circonstances. Elle voyait ainsi les sources de sa richesse se multiplier, la prospérité de son industrie

(1) Voici comment un auteur dépeint la situation économique des Pays-Bas sous la domination du duc d'Albe. « Toutes les sources de la prospérité publique se trouvaient taries pour ainsi dire à la fois dans nos malheureuses provinces. D'une part les marchands étrangers n'osaient plus fréquenter nos grandes villes, d'où les chassaient l'inquisiteur, le bourreau et les exactions monstrueuses des agents du fisc; d'autre part les sujets soumis ne pouvaient entretenir aucun rapport avec les rebelles. Des vaisseaux ennemis parcouraient les mers et insultaient chaque jour le pavillon espagnol. Nulle protection à attendre du Gouvernement, qui méprisait les transactions mercantiles et les faisait dépendre entièrement des caprices d'un chef militaire ». — VAN BRUYSSEL, *Histoire du Commerce et de la Marine en Belgique*. 3 vol., Bruxelles, Paris et Leipzig, 186[illegible], 1863 et 1864, III, 76.

s'accroître, et ses fabricants de draps s'initier à des procédés nouveaux ou perfectionnés.

LES IMMIGRATIONS DU XVI[e] SIÈCLE

Les Réformés des Pays-Bas se réfugièrent en grand nombre en Angleterre, notamment à Canterbury, à Norwich, à Southampton, à Sandwich, à Colchester et à Maidstone ([1]). En 1561 on rencontrait déjà à Canterbury dans le comté de Kent une colonie d'immigrés, presque tous des Calvinistes wallons adonnés au tissage de la soie ([2]). La même année le Gouvernement autorisait la ville de Sandwich à recevoir 20 à 25 maîtres avec leurs familles et leurs ouvriers, afin qu'ils y vinssent fabriquer des draps ou s'adonner à la pêche maritime ([3]).

C'est à l'arrivée des étrangers que Norwich, dont l'industrie déclinait rapidement, dut le maintien de sa prospérité. Les autorités locales ayant demandé à la Reine de permettre aux tisserands des Pays-Bas de s'y établir, cette faveur fut accordée à une trentaine d'entre eux « afin de relever la ville de Norwich ». Quatre ans plus tard, en 1571, on y comptait un total de 3 925 réfugiés, soit 868 Flamands (*Dutch*) et 203 Wallons, 1.173 femmes et 1.681 enfants âgés de moins de 14 ans ([4]).

Après le sac d'Anvers par les Espagnols en 1585, d'autres réfugiés vinrent se fixer à Canterbury et à Colchester où ils introduisirent, assure-t-on, une branche nouvelle de l'industrie de la laine, la fabrication des « bayes » ([5]). On croit qu'un tiers des marchands d'Anvers et de ses ouvriers de la soie, du damas, du taffetas et d'autres textiles passèrent alors en Angleterre ([6]).

Les habitants des Pays-Bas y trouvaient ce que leur patrie leur refusait : non seulement une meilleure administration,

(1) — BURN (John Southern), *The history of the French, Walloon, Dutch and other foreign protestant Refugees settled in England*. London, 1846.

(2) — VAN BRUYSSEL, *op. cit.*, III, 57.

(3) — CUNNINGHAM, *Modern Times*, 36.

(4) — JAMES, *Worst. manuf.*

(5) — *Ib.*

(6) — BURN, *op. cit*

mais aussi la liberté religieuse. Les Flamands établis à Norwich fréquentaient l'église d'un monastère: les Wallons, qui s'étaient d'abord affiliés à une congrégation française, eurent dans la suite leur église propre.

On modifia l'administration locale en faveur des étrangers. On fit des règlements spéciaux et l'on institua deux *aldermen* pour juger les contestations qui pouvaient éclater entre eux. Ils eurent leurs *wardens* propres, 24 Flamands et 6 Wallons pour veiller à l'application des règlements industriels, vérifier les draps et les revêtir de leur sceau.

LEUR INFLUENCE FAVORABLE SUR L'INDUSTRIE ANGLAISE

Les réfugiés des Pays-Bas favorisèrent les progrès de l'industrie lainière de l'Angleterre, particulièrement celle de Norwich, dont ils arrêtèrent la décadence et à laquelle ils rendirent un nouvel essor. Furent-ils les premiers à fabriquer en Angleterre certaines étoffes légères dites « bayes » et « sayes », c'est ce que des auteurs ont contesté. Mais il paraît hors de doute qu'ils y apportèrent l'industrie des tissus dits " bombazines ", au sujet desquels un Flamand réclamait, en 1575, contre un concurrent wallon, le droit exclusif de fabrication en sa qualité d'inventeur (1). Quelques années après l'arrivée des Flamands à Norwich, les magistrats de cette ville écrivaient au Conseil privé : " les étrangers apportèrent ici un grand avantage, notamment la fabrication des *bays*, *moccados*, *grograynes*... qu'on ne faisait pas auparavant. Ils ont rebâti nos maisons et provoqué un grand commerce... Ils se suffisent tout à fait à eux-mêmes, ne mendient pas et soutiennent leurs propres pauvres (2) ». En tout cas, il est certain qu'ils introduisirent des perfectionnements techniques importants. Ajoutons qu'ils étaient très habiles dans la culture des fleurs, qu'ils en importèrent en Angleterre des espèces inconnues auparavant, telles que les giroflées, et en propagèrent le goût.

(1) — JAMES, *op. cit.*

(2) — D'après un article de la *Cyclopaedia Britannica*, dont l'auteur emprunte ce renseignement aux *Domestics papers*, Elisabeth, XX, 49 *The benefit received ... by the strangers in Norwich*. M. S, (*State Paper office*)

si bien qu'au milieu de ce siècle, Norwich portait encore le surnom de cité des jardins [1].

Philippe II extirpa l'hérésie des Pays-Bas au prix de leur industrie, de leur commerce et de leur prospérité générale.

LA POLITIQUE DE PHILIPPE II ET CELLE DES ANGLAIS

« Les manufacturiers les plus indépendants et les plus courageux, c'est-à-dire précisément les plus actifs et les plus habiles, dédaignant de se soumettre à la tyrannie qui les opprimait dans leurs droits les plus précieux, s'enfuirent de leur pays natal et, trouvant un refuge dans d'autres pays européens, y importèrent avec eux cette science, cette habileté industrielle et ces habitudes de travail qu'ils possédaient à un degré si remarquable [2] ».

Ces événements nous montrent comment un roi fanatique et borné parvint à édifier la grandeur industrielle et commerciale de ses ennemis sur la ruine de ses propres sujets, et comment un gouvernement prudent et sage sut profiter de ses fautes.

Au siècle suivant, l'Angleterre abandonna cette sage politique, dont elle tirait cependant si grand profit. Sous Charles Ier, alors que l'industrie de Norwich prospérait, on voulut astreindre les réfugiés à fréquenter l'église de la paroisse; les conséquences de cette mesure ne se firent pas attendre : des milliers de descendants des anciens réfugiés quittèrent l'Angleterre devenue pour eux inhospitalière et se dirigèrent vers la Nouvelle Angleterre, l'Amérique et la Hollande [3]. Un grand nombre de ceux du Norfolk allèrent se réfugier à Leydes, qui était alors un centre important de l'industrie lainière et qui leur doit probablement, au moins en partie, la renommée dont elle jouissait encore au siècle dernier pour la qualité de ses draps [4].

(1) — JAMES, *op. cit.*

(2) — BISCHOFF, *History*.

(3) — JAMES, *op. cit.*

(4) — Les draps de Leydes jouissaient d'une grande réputation au commencement du XVIIe siècle, et Verviers en imitait couramment les articles ; au XVIIIe siècle une maison des environs de Verviers apposait encore sur certains de ses draps un cachet portant l'inscription *Leyden*. V. RENIER (Jean) *Histoire de l'industrie drapière au Pays de Liège et particulièrement dans l'arrondissement de Verviers depuis le Moyen Age jusqu'à nos jours*. Publ. dans les *Mém. de la Soc. libre d'Emulation de Liège*, 1881, p 124

Mais ces errements ne furent que passagers et l'Angleterre sut encore profiter à plusieurs reprises de l'habileté des manufacturiers étrangers chassés de leur pays par le despotisme des princes.

***

IMMIGRATIONS DU XVIIIe SIÈCLE

Anticipant sur l'étude des périodes suivantes, finissons-en de suite avec la question des immigrations. En 1668, un nommé Brewer, descendant de parents anglais, vint en Angleterre avec une cinquantaine de Wallons qui savaient façonner et teindre les fins tissus de laine 40 p. 100 meilleur marché que les Anglais (1).

La révocation de l'Edit de Nantes en 1685 amena des Français à Londres, Canterbury, Norwich (2).

On évalue à 70.000 le nombre des Français qui se réfugièrent alors en Angleterre et en Irlande. Ils comptaient parmi eux d'excellents tisserands, surtout dans les genres légers ; ils formaient une classe riche et influente. La population de Norwich les reçut mal ; on alla jusqu'à les attaquer dans leurs maisons. Pourtant ils introduisaient dans cette ville des genres nouveaux, les crêpes notamment, et l'on affirme que l'impression des calicots y fut introduite en 1690 par un réfugié français. (3)

***

CONCLUSION

Si l'on considère dans leur ensemble les immigrations d'artisans étrangers qui eurent lieu en Angleterre du XIe au XVIIIe siècle, on est frappé de l'influence considérable qu'elles exercèrent sur la prospérité de l'industrie lainière de la Grande-Bretagne : l'habileté professionnelle joue donc dans cette industrie un rôle tellement important, qu'elle semble

(1) — JAMES, *op. cit.* Ces Wallons venaient-ils de Liege ? A cette époque une réglementation vexatoire, des impôts excessifs et d'autres circonstances provoquaient précisément l'émigration des manufacturiers de cette ville. V. RENIER.

(2) — BURN, *op. cit*

(3) — JAMES, *op. cit.*

avoir constitué la principale cause de supériorité entre producteurs concurrents. Ce fut surtout en tenant compte de cette circonstance, en accueillant et en attirant les manufacturiers étrangers, en respectant leurs croyances et leurs mœurs, que les gouvernements anglais aidèrent le développement de l'industrie lainière de leur pays, tandis que les gouvernements espagnol et français, agissant tout différemment, travaillèrent eux-mêmes à la ruine industrielle de leurs sujets.

CHAP. IIme — **Les centres de l'industrie de la laine.**

Actuellement c'est le comté d'York qui constitue le centre de l'industrie de la laine le plus important de l'Angleterre. Mais aux XVIIe et XVIIIe siècles, il n'en était pas ainsi. Alors, cette industrie se pratiquait surtout dans certains comtés de l'est et de l'ouest, tandis que la fabrication du Yorkshire ne venait qu'au second rang.

L'EST

Tant par l'ancienneté que par l'importance de l'industrie, c'était au comté de Norfolk et à la ville de Norwich, situés vers la côte orientale, que revenait la première place.

On sait quel rôle considérable Norwich jouait déjà au siècle précédent et comment la prospérité de son industrie, un instant compromise, prit, après l'immigration des artisans étrangers, un nouvel essor.

Au XVIIIe siècle, Defoe, qui venait de faire un voyage d'exploration à travers son pays, parlait avec étonnement du nombre extraordinaire des habitants qui résidaient dans cette ville, de l'importance de son industrie et de son commerce, ainsi que de la splendeur de ses édifices. « Les bateaux, écrivait-il, y étaient tellement serrés l'un contre l'autre, qu'on les aurait crus attachés ensemble ; on y rencontrait de magnifiques édifices, de belles maisons et des habitations de

marchands ressemblant à de petits palais plutôt qu'à des résidences privées. » [1] Un autre voyageur, Young, estimait à 12.000 le nombre de métiers à tisser employés dans le Norfolk, et comme chaque métier donnait du travail à six personnes, [2] on peut évaluer à 72.000 le nombre des personnes qu'ils occupaient alors !

L'OUEST

Quant à l'Ouest de l'Angleterre, l'industrie de la laine s'y trouvait disséminée dans de nombreux comtés : dans le Somersetshire, le Wiltshire, le Dorsetshire et le Gloucesterhire. Defoe y rencontra quantité de villes fort éloignées les unes des autres et séparées par un grand nombre de hameaux et de maisons isolées; les pauvres gens s'y occupaient généralement au filage de la laine pour le compte des maîtres drapiers des grandes villes. [3]

Les tissus de laine se fabriquaient également dans le Devonshire, surtout à Exeter et à Tiverton.

On possède sur cette dernière ville des renseignements au moyen desquels on pourra se faire une idée de l'importance de son industrie à cette époque. [4] Ainsi, l'on rapporte qu'un incendie, qui s'y déclara en 1612, ne ruina pas moins d'un millier de personnes employées dans l'industrie de la laine, et que 8.000 personnes, hommes, femmes et enfants, s'y trouvaient alors régulièrement occupées. Après 1690, la fabrication de certains tissus peignés devint « la principale source d'emploi, non seulement pour les habitants de Tiverton, mais pour toutes les villes et les villages des environs à 10 ou 12 milles à la ronde. » En 1730, on y comptait jusque 56 moulins à fouler et en 1752, l'industrie s'y développait tellement, qu'on transformait de nombreuses maisons en manufactures.

(1) — DEFOE (Daniel). *A tour through the whole Island of Great Britain, divided into circuits or journies. Continued by Mr Richardson and brought down to the present times by a gentleman of eminence in the literary world.* London, 1769. Lettre II.

(2) — YOUNG (Arthur). *The farmer's tour through the East of England*, London, 1771, II.

(3) — DEFOE, *op. cit.*, II, lettre I.

(4) — DUNSFORD (Martin). *Historical memoirs op the town of Tiverton*, Exeter, 17..

Le centre industriel du Yorkshire, qui de nos jours a pris une importance si remarquable, est pourtant de formation récente quand on le compare aux comtés de l'est et de l'ouest. L'industrie du Norfolk, par exemple, appartient surtout à l'histoire du Moyen Age, tandis que celle du Yorkshire se rattache plutôt à l'époque moderne. En effet, le développement de cette dernière région peut se rattacher en partie à la décadence de l'ancienne organisation économique du Moyen Age, et en partie aussi à la révolution industrielle de la fin du XVIIIe siècle. Leeds, par exemple, qui occupa la place prépondérante pendant la période que nous étudions en ce moment, paraît redevable de ses premiers progrès à l'immigration des artisans qui, à la fin du Moyen Age, abandonnèrent les anciennes villes incorporées pour aller se fixer dans des endroits de moindre importance, où ils trouvaient plus de liberté dans l'exercice de leur art. Mais les progrès du Yorkshire peuvent aussi s'expliquer en partie par l'influence de la révolution industrielle ; tel est du moins le cas pour la ville de Bradford ; car aux XVIIe et XVIIIe siècles, cette ville ne joua qu'un rôle modeste et ce fut seulement plus tard, grâce surtout à la révolution industrielle, qu'elle acquit une importance remarquable.

PROGRÈS DU YORKSHIRE

Les tissus de laine ne se fabriquaient pas seulement à Leeds et à Bradford, mais aussi à Halifax, Wakefield et Huddersfield. Toutefois c'était Leeds qui venait au premier rang. En 1626, cet endroit se trouvait déjà mentionné dans sa loi d'incorporation, comme « une ville ancienne et populeuse fabriquant depuis nombre d'années des draps de laine... à la gloire persistante et au grand avantage du revenu de la Couronne. [1] » Dans une autre loi de 1642, elle figurait avec Halifax et Bradford au nombre des « trois villes très populeuses et très riches dépendant complètement de l'industrie de la laine. [2] »

CENTRES MAFUFACTURIERS DU YORKSHIRE

(1) — WARDELL, *op. cit.*, append., p. XXXI.
(2) — MAYHALL, *anno* 1642.

Vers 1700, l'industrie de Halifax devait avoir pris une certaine extension, car un auteur de cette époque rapporte qu'on y vendait par semaine à sa halle aux draps, jusque 480 pièces non apprêtées ; la rivière fournissait la force motrice à 24 moulins : 11 servaient à moudre le grain, 8 à fouler les draps, 2 à moudre le bois de teinture, 1 à fabriquer du papier pour le finissage des draps, 1 à aiguiser les forces des tondeurs et 1 à friser les draps (1) En 1775, la paroisse comptait une centaine de moulins à eau, dont un grand nombre servaient au lainage des draps. (2) Toutefois ses 8 moulins à fouler étaient bien peu de chose comparés aux 56 moulins que Tiverton possédait vers la même époque. Halifax se trouvait aussi dépassée par Leeds, dont le développement accusait un progrès plus rapide : tandis que, vers le milieu du XVIe siècle, ces deux villes comptaient chacune environ le même nombre d'habitants, Leeds en possédait en 1775 plus de 17.000, et Halifax, seulement 8.000. (3)

Quant à la ville de Bradford, à laquelle l'avenir réservait pourtant une prospérité industrielle extraordinaire, l'augmentation de sa population fut pour ainsi dire nulle, dans le courant du XVIIe et du XVIIIe siècle. Ce fut seulement au XIXe siècle qu'elle acquit une grande importance, comme centre de l'industrie des peignés ; mais son développement, à cette époque, est intimement lié aux progrès de l'industrie de fabrique dont nous parlerons plus loin.

Terminons ce chapitre en réunissant quelques données statistiques relatives à la population de Leeds et de Halifax, et qui permettront de se faire une idée plus précise du développement de ces villes du XVIe au XVIIIe siècles :

(1) — BAINES, *op. cit.*, IV, 379.
(2) — *Ib.*, 387.
(3) — MAYHALL et BAINES, *Yorkshire*, IV, 385.

Mouvement comparé de la population des paroisses de Bradford et de Leeds, du XVI[e] au XVIII[e] siècle (1).

ANNÉES	BAPTÊMES		MARIAGES		MORTS	
	Bradford	Leeds	Bradford	Leeds	Bradford	Leeds
1574		133		32		78
1599	137		43		158	
1619	191		63		126	
1630		384		78		403
1659	113		38		117	
1666		329		89		382
1731		638		181		533
1739	182		94		134	

Population estimée de la paroisse de Halifax (2)

En 1547 . . . . 8.500 habitants
» 1574 . . . . 12.000 »
» 1763 . . . . 41.220 »
» 1775 . . . . 50.000 »

CHAP. III[me]. — L'Organisation de la production et ses conséquences sociales

LES DEUX FORMES D'ORGANISATION

Comment la fabrication des tissus de laine était-elle organisée pendant la période qui précéda la révolution industrielle ? Cette organisation se présentait à la fois sous deux formes : d'une part la petite industrie de métier, d'autre part la grande industrie à domicile, d'un caractère plus capitaliste. Dans la première forme d'organisation,

(1) — D'après des chiffres de JAMES, *Bradford*, 112 et 114 et BAINES, *op. cit.*, II, 113
(2) — BAINES, *op. cit.*, IV, 369 et MAYHALL.

la majeure partie de la fabrication était dirigée par le tisserand, petit patron indépendant occupant chez lui un nombre restreint d'ouvriers. Dans l'autre forme d'organisation, la production était dirigée par des capitalistes d'une certaine importance : ceux-ci achetaient la matière première, l'envoyaient ensuite successivement chez les différents artisans pour y subir les diverses manipulations nécessaires ; puis, reprenant le tissu terminé, ils se chargeaient de le vendre.

§ I. — *L'Organisation de la production dans les comtés de l'Est et de l'Ouest.*

La forme capitaliste d'organisation parait avoir été celle, non seulement des comtés de l'Ouest, mais aussi des comtés de l'Est de l'Angleterre.

LE SYSTÈME DES MAITRES DRAPIERS

Le rapport présenté en 1806 par la commission parlementaire chargée de s'informer sur la situation de l'industrie lainière de l'Angleterre, faisait allusion à cette forme d'organisation capitaliste ; on l'appelait alors le « système du maître drapier de l'Ouest de l'Angleterre, » par opposition au « système des manufacturiers domestiques du Yorkshire ». Suivant la description qu'en donne ce rapport, cette organisation devait ressembler beaucoup à la fabrication en chambre de notre temps : le maître drapier dirigeait la production, achetant la matière première, qu'il faisait transformer successivement chez les divers artisans jusqu'à l'état de drap terminé, qu'il vendait ensuite. Le centre de la production se trouvait donc dans les villes où résidaient les maîtres drapiers et la plupart des artisans.

Il n'y a que l'opération du filage qui soit mentionnée comme une occupation exercée à la campagne. Dans les comtés de Somerset, de Wilst, de Dorset et de Gloucester, les pauvres gens s'occupaient généralement au filage de la laine pour le compte des maîtres drapiers des grandes villes. Dans le Norfolk, le filage se pratiquait aussi chez les paysans, ce qui obligeait les tisserands des villes à arrêter leurs métiers

pendant la moisson, afin de permettre aux fileurs de vaquer aux travaux des champs. Ces interruptions périodiques du travail furent même consacrées en 1662 par une loi dont le texte disait : « attendu qu'on a maintenu l'usage depuis un temps immémorial et trouvé convenable de cesser le tissage chaque année en temps de moisson eu égard aux fileurs dont les tisserands emploient le fil et qui, à cette époque, sont généralement occupés à la moisson », aucun tisserand ne travaillera à son métier du 15 août au 15 septembre, sous peine d'une amende de 40 *sh.* par métier employé pendant cette période (1).

Quelles étaient les conséquences sociales de cette organisation capitaliste ? Elle divisait la population industrielle en deux classes : d'une part celle des capitalistes, entrepreneurs de fabrication riches, influents et relativement peu nombreux ; d'autre part, celle des artisans salariés, plus nombreux et d'une condition plus humble.

SES CONSÉQUENCES SOCIALES. LA CLASSE DES PATRONS

A la première classe appartenaient ces « marchands » de Tiverton, dont l'influence semblait si grande au XVIIIe siècle. On les vit, par exemple, en 1720 et 1749, malgré l'opposition la plus énergique des peigneurs de laine, introduire dans cette ville des laines peignées d'Irlande dont ils jugeaient l'emploi plus avantageux (2). Ils tenaient entre leurs mains la prospérité de l'industrie et le sort des populations ouvrières ; ainsi, en 1765, l'un des principaux marchands qui employaient un grand nombre d'ouvriers, étant mort, ceux-ci, redoutant non seulement une grande stagnation momentanée des affaires, mais « que l'industrie elle-même se transportât ailleurs en les forçant à abandonner leurs demeures, leurs femmes et leurs familles », demandèrent en corps au maire de nommer un riche marchand d'Exeter, pour occuper l'une des trois places vacantes dans la corporation (3).

(1) — HEWINS. *English Trade and Finance*, 94.
(2) — DUNSFORD (Martin. *merchant*) *Historical memoirs of the town of Tiverton in the county, of Devonsh.* Exeter, 17.., Part. IV, *annis.*
(3) — *Ib.*, *anno.*

Tels devaient être aussi ces maîtres peigneurs du Norfolk « hommes de propriété et d'intelligence » résidant à Norwich et à Bury, et qui faisaient porter leur laine aux fileurs de la campagne par des voyageurs qui, en même temps, reprenaient le fil terminé et en payaient la façon [1]

Tels, aussi, ces maîtres drapiers qui habitaient les grandes villes des comtés de Somerset, de Wilts, de Dorset et de Gloucester et qui, chaque semaine, faisaient porter leur laine aux fileurs de la campagne par des chevaux et des domestiques qui en recevaient en même temps le fil fabriqué [2].

LA CLASSE OUVRIÈRE ET SA CONDITION

Quant aux ouvriers réunis dans les villes ou disséminés dans la campagne, leur condition était plus modeste. A Norwich, il n'y avait guère que les presseurs et les teinturiers, à qui des salaires élevés assurassent une certaine indépendance, ainsi qu'on peut en juger par les chiffres suivants empruntés à Young :

Norwich, salaire moyen par semaine [3].

Peigneurs	7 *sh*.
Fileuses	2 1/2 à 3 »
Tisserands	7 »
Presseurs à chaud	13 »
Teinturiers	15 »

Comme le filage s'exerçait à la campagne dans la famille des paysans, il ne devait pas présenter d'inconvénients graves. Au contraire, ses avantages étaient assez importants pour décider les fileurs à la main du Leicestershire à s'en prévaloir, afin d'obtenir la protection de cette occupation familiale par les pouvoirs publics, contre les empiètements du filage à la mécanique : le filage à la main, affirmait-on, constituait une ressource précieuse pour les familles pauvres, car il procurait du travail à ceux de leurs membres, vieillards, femmes ou enfants, qui se trouvaient incapables de s'adonner à

(1) — JAMES, *Worsted manufacture*.
(2) — DEFOE, *op. cit.*
(3) — YOUNG, *East*, II.

aucun autre genre d'occupation. A la campagne, les fileurs vivaient à meilleur compte qu'ils n'auraient pu le faire à la ville et dans des conditions plus hygiéniques; travaillant au sein de la famille, femmes et enfants n'étaient point exposés aux dangers moraux du travail en commun, à l'atelier; enfin, une crise industrielle ne les privait pas complètement de toute ressource, puisque les occupations des champs subvenaient aussi à leur subsistance (1).

Mais il n'en était pas de même des autres ouvriers. Ceux-ci se trouvaient réunis dans des villes industrielles. Ainsi Norwich était habitée en majeure partie par une population industrielle. Quand un étranger traversait cette ville en temps ordinaire, écrivait Defoe, il pouvait croire que c'était une localité sans habitants, tant ses rues étaient désertes; mais par un jour de fête, il se serait demandé comment tout le monde qui s'y agitait pouvait s'y loger: c'est que les gens, étant occupés, se tenaient dans leurs maisons à leurs métiers, ou dans leurs ateliers de peignage. (2)

LES GRANDES VILLES INDUSTRIELLES

Le caractère capitaliste de l'organisation de la production, telle qu'elle existait dans les centres manufacturiers de l'Est et de l'Ouest de l'Angleterre, entraîna donc de bonne heure la formation d'agglomérations urbaines d'une certaine importance. Suivant les évaluations de Macaulay, Norwich arrivait en 1685, avec ses 28.000 habitants, au second rang parmi les grandes villes de province, et Exeter, au troisième rang avec 10.000 habitants. (3) La population ouvrière de Tiverton devait aussi être bien considérable, pour qu'un incendie pût y entraîner, en 1612, la ruine d'un millier de personnes occupées seulement dans l'industrie de la laine, et pour qu'en 1739, ses habitants se vissent obligés de consacrer la somme de 1.020 livres à la fondation d'une manufacture

(1) — *To the Nobility, Gentry, Magistrates in Great Britain more specialy those of the town and county of Leicester. Humble petition of the poor spinners, which on a very moderate calculation, consist of 18.500*, 1788.

(2) — DEFOE, *op. cit.*, I, lettre II.

(3) — Cité par TOYNBEE (Arnold). *Lectures on the industrial revolution of the 18th century in England. London*, 1894, p. 36.

d'étoffes, afin d'y occuper la population pauvre pendant une période de famine. (1)

Il est d'ailleurs curieux de constater qu'on ne rencontrait pas alors des agglomérations urbaines aussi considérables dans les centres manufacturiers du Yorkshire, où la fabrication se pratiquait en petite industrie. Leeds, par exemple, n'était encore en 1775 « qu'une ville peu concentrée (2) » de 17.117 habitants. (3)

DISPUTES DU TRAVAIL

La division de la population en deux classes, celle des capitalistes entrepreneurs d'industrie, et celle des salariés, entraîna dès le XVIIIe siècle, c'est-à-dire bien avant le triomphe de la machine et de la fabrique, de graves inconvénients sociaux : les ouvriers reprochaient à leurs maîtres de les opprimer ; ils déploraient leurs bas salaires, leur manque de travail et la pratique du paiement en nature ; de leur côté, les patrons se plaignaient de leur insubordination, de leurs exigences et de leurs mauvaises mœurs. Dès le commencement du XVIIIe siècle, les ouvriers formèrent des associations de résistance : des grèves éclatèrent et compromirent la paix publique. Nous aurons l'occasion de nous étendre plus longuement sur ces faits, lorsque nous aborderons l'étude des premières origines du mouvement syndical en Angleterre.

AVANTAGES ÉCONOMIQUES DU SYSTÈME

Mais si cette organisation capitaliste présentait de graves inconvénients au point de vue social, elle paraissait offrir certains avantages au point de vue purement économique. Le rapport de 1806, auquel on a déjà fait allusion, voyait dans cette organisation même l'une des causes de la renommée dont jouissaient les draps de l'Ouest de l'Angleterre : car tandis que le manufacturier domestique du Yorkshire devait effectuer lui-même plusieurs manipulations différentes, l'ouvrier de l'Ouest, n'ayant à exécuter que certaines opérations spéciales, toujours

(1) — DUNSFORD, *op. cit.*, *Anno.*
(2) — KELTZ (Lewis), *An history of Leeds compiled from various authors.* Leeds 179
(3) — *Yorkshire Annals* de MAYHALL, *Anno.*

les mêmes, acquérait, grâce à une division du travail plus développée, une habileté plus grande. Il est aussi fort vraisemblable que les maîtres drapiers de l'Ouest se trouvaient mieux en mesure, par leur richesse et leur condition sociale supérieure, de diriger l'industrie avec intelligence et d'y introduire des perfectionnements.

Toujours est-il qu'au commencement du XIXe siècle les draps de l'Ouest de l'Angleterre l'emportaient sur ceux du Yorkshire par leur qualité et par leur fini, tout en coûtant moitié moins cher, et qu'on employait dans l'Ouest des procédés de finissage perfectionnés, encore inconnus dans le Nord à cette époque. (1) Et en 1843, le marché du Wilstshire avait encore conservé une importance telle, que des drapiers du Yorkshire venaient y acheter la laine, retournaient la tisser chez eux, puis rapportaient leurs draps dans l'Ouest de l'Angleterre, où ils pouvaient les vendre plus avantageusement qu'ailleurs. (2)

§ 2. — *L'organisation de la production dans le Yorkshire.*

Dans le système domestique du Yorkshire, la production se concentrait entre les mains de deux individus différents : le tisserand, petit capitaliste fermier, résidant à la campagne, qui achetait la laine et revendait le tissu terminé; puis le marchand de draps, qui achetait aux halles sa marchandise, se chargeait de la faire apprêter, puis la vendait.

LE SYSTÈME DOMESTIQUE

Les marchands de laine, les marchands de draps et les finisseurs habitaient la ville; mais la plus grande partie de la fabrication, préparation de la laine, filage et tissage, se pratiquaient à la campagne en petite industrie, sous la direction du tisserand : aussi cette organisation était-elle connue sous le nom de « système domestique du Yorkshire » par opposition au « système du maître drapier de l'Ouest de l'Angleterre. »

(1) — *Yorkshire Annals.* V. plus loin l'histoire de W. Hirst, IVe période, chap. Ve, § 5.
(2) — *A day at a Leeds woollen factory.* Dans le *Penny Magazine. London*, 1843.

Le tisserand y jouait le rôle principal. Triage de la laine, lavage, teinture s'il y avait lieu, cardage, filature, montage du métier, tissage et foulage, c'est-à-dire toutes les opérations sauf l'apprêt, lui incombaient ; il en accomplissait lui-même la plus grande partie, chez lui, avec le concours des siens, et parfois aussi à l'aide de 2 à 7 journaliers ; et lorsqu'il donnait sa laine à filer au dehors, il devait encore la préparer, tout au moins la trier et la laver, et s'assurer que le filage était bien fait.

Le tisserand ne procédait pas lui-même au foulage des pièces qu'il avait tissées ; cette opération requérant une force motrice puissante que seuls les cours d'eau pouvaient fournir à cette époque, le manufacturier domestique n'aurait pu l'effectuer dans son petit atelier. Il se voyait donc obligé de transporter ses pièces tissées dans des moulins spécialement affectés à cet usage. La pièce, une fois foulée, le tisserand la transportait à la halle de la ville où il la vendait au marchand de draps. A celui-ci incombaient les derniers soins à donner à la pièce : il la faisait lainer, tondre et probablement aussi presser, décatir et teindre par divers artisans de la ville travaillant à la commission. (1)

Le tisserand du XVIe siècle parait avoir été assez pauvre, du moins celui des environs de Halifax pour autant qu'on peut en juger par la description que nous en donnait la loi de 1557-58 (2). Mais au XVIIIe siècle il avait atteint un niveau d'existence remarquable : c'était un petit propriétaire ou fermier de campagne indépendant n'ayant point à redouter le besoin, un personnage certainement plus considérable que l'ouvrier de fabrique de notre temps.

Defoe, qui visita Halifax au XVIIIe siècle, nous a laissé de la région une curieuse description, dont nous traduisons presque textuellement les passages suivants :

A HALIFAX

« Nous trouvâmes, dit-il en parlant de Halifax, un endroit semblable à un village sans fin, avec des maisons situées à peu de distance l'une de

(1) — V. le Rapport de la commission parlementaire de 1806. DEFOE, *op. cit.* *A day at a Leeds woollen factory.*

(2) — *Annals* de MAYHALL.

l'autre ; quand le jour se leva, nous pûmes voir une rame à chaque maison, et à la plupart des rames, des pièces de drap de *kersey* (gros drap) ou de serge (*shalloon*), les trois articles de l'industrie de ce pays. Le long de notre chemin serpentait entre les maisons une sorte de ruisseau ou de rigole allant de l'une à l'autre; à chaque maison importante se trouvait une manufacture; celle-ci ne pouvant fonctionner sans eau, elle la recevait convenablement distribuée et guidée, dans des rigoles ou des tuyaux. Comme les teintureries, les lavoirs et les divers endroits où cette eau était employée la rendaient colorée par les drogues et les teintures, l'huile, le savon, le suif et d'autres ingrédients dont se servaient les drapiers dans l'apprêt, le lavage, etc., les terres par où passait le ruisseau, et qui autrement auraient été excessivement stériles, se trouvaient fertilisées au delà de toute expression. Chaque drapier devait tenir au moins un cheval pour emmener chez lui la laine et les provisions du marché, pour transporter son fil chez le fileur, et son produit au moulin à fouler, puis, lorsqu'il était terminé, au marché, pour y être vendu ; de même chacun d'eux tenait en général une vache ou deux pour l'entretien de sa famille. Telle était l'utilité des petites parcelles de terrain qui entouraient chaque maison; elles servaient à la nourriture des bestiaux et étaient fertilisées par leur fumier : car, quant au grain, c'est à peine si elles en produisaient assez pour nourrir les volailles. Nous trouvâmes peu de monde en dehors des maisons ; mais à l'intérieur, elles étaient remplies de joyeux compagnons, occupés, soit à la cuve à teindre, soit au métier, soit au finissage des draps; les femmes et les enfants étaient occupés à carder ou à filer ; tous employés du plus jeune au plus vieux. On ne voyait pas un mendiant ni une personne oisive, si ce n'est de temps en temps dans une maison de charité construite pour les vieux ayant passé l'âge du travail. Les gens en général vivent vieux; ils jouissent d'un bon air, et dans de telles circonstances un dur labeur va naturellement de pair, avec une bonne santé et parfois aussi avec la richesse (1). Telle

(1) — DEFOE, *op. cit.*, III, lettre III.

était l'organisation du travail chez les manufacturiers domestiques du Yorkshire.

Cette organisation, qui unissait si heureusement les travaux de la campagne aux occupations industrielles, subsista longtemps. Divers auteurs y firent successivement allusion; tous sont d'accord pour reconnaître les avantages sociaux qu'elle présentait.

A LEEDS

L'un deux nous rapporte que vers 1775, Leeds était encore une ville peu concentrée. Elle servait de résidence à des boutiquiers, des marchands, des apprêteurs, des teinturiers, tous finisseurs, tandis que tisserands et foulons habitaient à la campagne. « La dispersion des fabricants dans les villages et dans des maisons isolées sur toute la surface du pays à 10 ou 15 milles à la ronde est fort favorable à leur moralité et à leur bonheur. Ce sont généralement des hommes n'ayant que peu de capital et souvent ils ajoutent l'exploitation d'une petite ferme à leur industrie. Beaucoup d'entre eux possèdent un ou deux champs pour nourrir un cheval et une vache. Ils jouissent pour la plupart d'un certain confort à l'exclusion toutefois des superfluités de la vie [1] ».

AU XIXe SIÈCLE

Au commencement du XIXe siècle, quoique la grande industrie de fabrique commençât à s'introduire, la petite industrie constituait encore la règle dans le Yorkshire Occidental, avec Leeds, Halifax et Huddersfield comme centres principaux. Des milliers de petits manufacturiers domestiques fournissaient le marché de Leeds. Le plus grand nombre des drapiers domestiques vivaient dans les villages et dans des maisons isolées, couvrant tout un district de 20 à 30 milles de longueur et de 12 à 15 de largeur. La plupart d'entre eux possédaient un petit champ de 3 à 12-15 acres et tenaient souvent un cheval pour conduire leurs draps au marché [2].

(1) — KELTZ, *op. cit.*
(2) — Rapport de 1806.

Vers 1815 le système domestique subsistait encore, le plus souvent avec son ancienne technique: les « faiseurs de drap » fournissaient de l'emploi à la majeure partie du peuple du Yorkshire Occidental; ils résidaient presqu'exclusivement dans des villages et, les jours de marché, apportaient leurs draps à dos de cheval dans les « grandes halles » de Leeds et de Huddersfield. Une gravure du temps, qui accompagne cette description, nous montre deux « faiseurs de drap » conduisant leurs bidets chargés de pièces, s'en allant par un mauvais sentier de montagne, le bâton à la main [1].

LES TONDEURS DE DRAPS

Alors, le lainage et la tonte se faisaient à la main dans les petits ateliers des tondeurs. Ceux-ci mouillaient d'abord la pièce en la plongeant dans un réservoir plein d'eau, puis ils la plaçaient transversalement sur une longue et haute table fortement inclinée, et raclaient le tissu de haut en bas au moyen de deux brosses garnies de chardons, qu'ils tenaient de chaque main. Puis on séchait le drap en l'étendant sur les rames. Il s'agissait ensuite de tondre le duvet obtenu à la surface du tissu; celui-ci prenait place sur une autre table horizontale et on le tondait au moyen des forces, énormes ciseaux qu'on posait à plat sur la surface du drap; on les soutenait d'une main, tandis que de l'autre, on rapprochait la lame mobile, avec un petit levier fixé au bord supérieur. C'était l'opération la plus fatigante et la plus difficile, car il fallait couper le duvet du tissu à une hauteur parfaitement uniforme. Les tondeurs formaient une classe nombreuse dans le Yorkshire; beaucoup étaient du pays, beaucoup venaient de l'Irlande et de l'Ouest de l'Angleterre. Un ouvrier capable pouvait gagner de bons salaires et faire son chemin s'il était actif et persévérant. Mais la plupart étaient « paresseux et dissolus, eu égard peut-être à la nature fatigante de leurs occupations, ce qui trop souvent entraînait des habitudes d'ivrognerie, et en partie parce qu'ils travaillaient plusieurs ensemble, circonstance nuisible aux mœurs ». Le tondeur était

(1) — WALKER (Georges). Coutumes du comté d'York. Texte français et anglais, 40 planches. Londres, Longman, 1814.

assisté d'un gamin dont la principale occupation était de débarrasser au moyen d'une espèce de peigne en fer les brosses de chardon, de la laine qui s'y était accrochée pendant l'opération du lainage. Les chardons employés se cultivaient dans le Yorkshire Occidental, culture appauvrissant le sol et rarement approuvée par le propriétaire du terrain. (1)

AVANTAGES SOCIAUX DU SYSTÈME DOMESTIQUE

Le système domestique du Yorkshire présentait de grands avantages, surtout au point de vue moral et social, et parfois même, au point de vue exclusivement économique :

Il ne poussait pas à la formation de grands centres industriels, car la plus grande partie de la fabrication se faisait à la campagne.

Fileurs et tisserands jouissaient de l'air sain de la campagne ; ils y vivaient à meilleur compte qu'ils n'auraient pu le faire à la ville et ne se voyaient point entraînés à contracter des besoins dispendieux.

Ils jouissaient de l'agrément et de l'influence moralisatrice de la vie de famille, et leurs enfants restaient constamment soumis à la surveillance et à l'action éducatrice de leurs parents.

Le système domestique assurait une bonne répartition des richesses en entretenant une classe nombreuse de petits manufacturiers responsables de la prospérité de leurs affaires et, par conséquent, actifs et entreprenants. Et cette classe ne constituait point une classe fermée par les conditions économiques : car tout jeune homme sérieux et actif, même sans fortune, trouvait facilement du crédit, et s'il était persévérant, il pouvait généralement s'élever à la condition de manufacturier indépendant.

Les crises industrielles, si fréquentes dans une fabrication sujette aux fluctuations de la mode, au lieu de frapper fortement quelques fabricants forcés de congédier en masse leurs ouvriers, éparpillaient leur action sur une quantité de petits producteurs qui, n'étant atteints que légèrement, pouvaient conserver leurs quelques journaliers à leur service.

(1) *Ibid.*

Le nombre de journaliers employés par le manufacturier étant très restreint (2 à 7 au commencement du XIXe siècle), des liens étroits unissaient maîtres et ouvriers et maintenaient entre eux de bons rapports.

Et même le système domestique offrait dans certains cas des avantages économiques sur l'industrie de fabrique alors en train de se développer, par exemple dans la production des articles de fantaisie fort demandés à cette époque par l'étranger. Il présentait même des avantages assez importants pour retenir les personnes qui auraient été tentées d'établir des fabriques : ce système n'a pas à redouter la concurrence des fabriques, déclaraient en 1806 les membres d'une commission parlementaire en donnant le résultat de leur enquête sur l'état de l'industrie de la laine en Angleterre, parce que le marchand de drap a intérêt au maintien du système domestique : il peut faire ses affaires avec bien moins de capital que s'il était propriétaire d'une fabrique de drap; point de locaux, point de machines coûteuses, point de personnel ouvrier à surveiller et à diriger, point de danger de fabriquer des *stocks* qui resteraient en magasin! Et des membres de la commission qui, eux-mêmes, étaient marchands déclaraient qu'ils n'avaient nullement l'envie d'établir des fabriques.

AVANTAGES ÉCONOMIQUES

Toutefois il ne faudrait pas exagérer les avantages que présentait le système domestique au point de vue purement économique. Sous ce rapport, cette organisation était somme toute inférieure, ainsi qu'on l'a vu plus haut, au système des maîtres drapiers de l'Ouest de l'Angleterre; et l'opinion trop favorable des membres de la commission de 1806 se trouva dans la suite démentie par les faits, car l'industrie de fabrique finit par détrôner complètement la petite industrie du Yorkshire.

§ 3. — *Pourquoi l'organisation de la production n'était-elle pas uniforme?*

Comment se fait-il que l'industrie de la laine se soit exercée à la même époque sous deux formes d'organisation

aussi différentes l'une de l'autre? — Cette différence peut s'expliquer, et par la variété des matières premières employées, et par le plus ou moins d'abondance du capital.

* * *

GENRES DE FABRICATION

Mais avant de pouvoir comprendre l'influence de ces circonstances, il importe auparavant d'examiner quel était le genre de fabrication des divers centres manufacturiers de l'Angleterre, et de parler d'une branche de l'industrie du Yorkshire, qu'on n'a pas encore eu l'occasion de mentionner, celle des tissus peignés.

On a vu que l'industrie de la laine se subdivise en deux genres qui se distinguent l'un de l'autre par la nature et par la manipulation de la matière première : ce sont respectivement celui des cardés et celui des peignés. Si cette distinction ne présentait qu'un intérêt technique, il serait inutile de s'en soucier davantage; mais comme elle entraîne des conséquences économiques importantes, il y a lieu de se demander à quel genre pouvait bien appartenir l'industrie des divers centres manufacturiers sous l'Ancien Régime.

DANS L'OUEST

De nombreux indices démontrent que, dans l'Ouest de l'Angleterre, on les pratiquait à la fois tous les deux. Exeter possédait d'anciennes corporations de foulons, une profession de l'industrie des cardés; d'autre part, un auteur nous apprend que la *woollen industry* et la *serge industry* y prospéraient alors (1). L'expression *woollen industry* semble avoir été employée ici dans son sens étroit, c'est-à-dire dans l'acception de l'industrie des cardés, car elle s'y trouve opposée à la *serge industry* qui appartient au genre peigné. Il en était de même à Tiverton. Pour ce qui est du genre cardé, on y rencontrait en 1661 des métiers qui lui sont propres, tels que celui de tondeur

(1) — FREEMAN (Edw. A., D. C. and L.L. D., Prof.) *Historic towns. Exeter. London*, Longmans, 1887, 168.

de drap *(clothworker)* et celui de foulon (1); on a vu aussi que cette ville possédait, en 1730, 56 moulins à fouler. D'autre part, on y faisait aussi des peignés; car, en 1690, on y introduisit la fabrication de certains peignés, laquelle devint au bout d'une vingtaine d'années « la principale source d'emploi, non seulement pour les habitants de Tiverton, mais pour ceux des villes et des villages voisins (2) »; enfin, en 1752, on se mit à y fabriquer sur une grande échelle « des étoffes de Norwich » de diverses espèces se rattachant pour la plupart au genre peigné (3).

DANS LE YORKSHIRE

Dans le Yorkshire, au contraire, la population s'adonnait presqu'exclusivement à l'industrie des cardés: les manufacturiers domestiques étaient des fabricants de tissus cardés.

Mais à côté de cette branche de production, qui était de beaucoup la plus importante, il s'y faisait aussi, du moins au XVIIIe siècle, des tissus peignés et, circonstance remarquable, cette dernière fabrication se pratiquait, non pas en petite industrie, comme celle des manufacturiers domestiques, mais en grande industrie à domicile, comme celle des maîtres drapiers de l'Ouest.

Donnons quelques détails sur cette industrie des peignés du Yorkshire. Ainsi que dans l'Ouest de l'Angleterre, la production y était dirigée par un capitaliste. Tel était par exemple cet ancien fabricant de peignés qui décrivait ainsi l'organisation de son industrie telle qu'il l'avait lui-même exercée autrefois (4) : il allait acheter la laine à York ; de retour chez lui, il la triait, la peignait, l'ensimait et en faisait des boudins *(slivers)* qu'il réunissait en paquets d'une livre; puis il l'envoyait filer à 20 ou 30 milles de distance (30 à 45 kmts). Chez le fileur, on divisait la laine en paquets qu'on distribuait aux membres de la famille : une jeune fille de 14 ou 15 ans filait

(1) — DUNSFORD, *op. cit.*, part. IV, *anno.*

(2) — *Ibid.*, *anno* 1690.

(3) — *Ibid.*, *anno* 1752.

(4) Cet ancien fabricant était William Jennings de Windhill : JAMES, *Worsted manufacture*, p. 325.

ainsi 9 à 10 écheveaux par jour, à raison d'un demi *penny* (5 ^{mes}) par écheveau. Il arrivait aussi que le fabricant achetait les paquets de laine toute peignée chez un artisan qui la faisait filer pour lui. Lorsqu'il avait reçu les fils, il séparait les soyeux et les durs, réservant les premiers pour la trame et les autres pour la chaîne; puis il préparait la trame et la chaîne pour le tisserand à la main.

Cet ancien fabricant de peignés du Yorkshire était donc un entrepreneur d'industrie qui achetait la matière première et faisait exécuter pour son compte les diverses opérations par des ouvriers payés à la pièce; il se distinguait du manufacturier domestique par son caractère capitaliste plus accentué.

POURQUOI DEUX FORMES DE PRODUCTION DANS LE YORKSHIRE?

Nous savons maintenant que l'industrie des peignés et celle des cardés de l'Ouest de l'Angleterre étaient organisées en grande production à domicile: qu'il en était de même de l'industrie des peignés du Yorkshire; mais que, par contre, la fabrication des tissus cardés de cette dernière région se pratiquait en petite industrie. A quoi pouvait-on bien attribuer ces différences d'organisation?

Dans le Yorkshire, l'existence simultanée des deux formes de production pouvait s'expliquer par cette circonstance qu'on y exerçait à la fois les deux genres de l'industrie de la laine: la petite industrie convenait mieux à la fabrication des cardés et la grande industrie à domicile, à celle des peignés. Cette explication paraît suffisante pour le Yorkshire. D'ailleurs, la différence qui sépare les deux genres de production entraîna plus tard des conséquences du même ordre, telles que l'emploi plus ancien et plus étendu des machines dans l'industrie des peignés, ainsi qu'une organisation capitaliste plus développée.

Mais alors, pourquoi la petite industrie convenait-elle mieux au genre cardé et la grande industrie à domicile, au genre peigné? — *Parce que la laine à peigne se travaille plus aisément que la laine à carde et parce qu'elle coûte plus cher.* Il nous reste maintenant à expliquer comment cette simple

différence de propriété et de prix de la matière première a pu exercer une telle influence sur l'organisation de l'industrie qui la mettait en œuvre.

En général, la matière première consommée par l'industrie des peignés est d'un prix élevé : cette industrie ne peut employer que des laines longues, d'un certain choix; les laines trop courtes ou d'une qualité tout à fait inférieure n'y trouvent point d'usage. Au contraire, l'industrie des cardés peut employer, non seulement des laines de qualité inférieure, mais des laines très courtes, y compris les déchets de l'industrie des peignés, c'est-à-dire somme toute une matière première d'un prix très bas.

La manipulation de la laine à carde, eu égard à la nature de la matière première, requiert aussi plus de soin que celle de la laine à peigne. Courte et bouclée, elle se file moins aisément que la laine à peigne, longue et lisse; le moins de résistance des fils de cardé rend aussi le tissage plus difficile. Ajoutons que, dans l'industrie des cardés, la matière première passe par une suite d'opérations, non seulement plus délicates mais aussi plus nombreuses.

Il résulte de ces circonstances que, dans l'industrie des peignés, le haut prix de la matière première exige un capital considérable et que la rapidité du *processus* de fabrication rend les opérations commerciales relativement nombreuses; d'autre part, la fabrication proprement dite, simple et rapide, requiert peu d'aptitudes professionnelles spéciales et facilite l'emploi des machines, ce qui augmente encore l'importance du capital. Dans l'industrie des cardés au contraire, le bas prix de la matière première n'exige pas un gros capital, la lenteur du *processus* rend les transactions commerciales moins nombreuses; d'autre part la grande quantité et la haute qualité du travail requis assignent aux aptitudes professionnelles spéciales un rôle relativement important, d'autant plus que les machines remplacent malaisément l'adresse manuelle.

Par conséquent, chez le fabricant de peignés, c'est en réalité le *marchand* qui l'emporte, le marchand de matière première

transformée en tissu et le marchand de main d'œuvre incorporée au produit; au contraire, le fabricant de cardés est dans une plus large mesure le loueur de son propre travail personnel hautement qualifié.

On comprend dès lors que la fabrication des peignés, qui requérait plus de capital et de connaissances commerciales, se soit organisée en grande industrie à domicile, tandis que celle des cardés, qui exigeait surtout de grandes aptitudes professionnelles dans la manipulation de la matière première, s'accommodait très bien de la petite industrie.

L'industrie des peignés aurait donc pu difficilement s'exercer en petite industrie. Mais, par contre, l'industrie des cardés aurait pu se constituer en grande industrie à domicile; il paraît même vraisemblable qu'elle y aurait gagné, du moins au point de vue exclusivement économique, puisqu'on a vu que c'est à cette forme de production qu'on attribuait au commencement du XIX[e] siècle la supériorité des draps de l'Ouest sur ceux du Yorkshire.



POURQUOI N'EN FUT-IL PAS COMME DANS L'OUEST?

Alors, pourquoi n'en fut-il pas ainsi, pourquoi la production des tissus cardés du Yorkshire, ne s'y exerça-t-elle point aussi en grande industrie à domicile comme dans l'Ouest, où son usage était général et s'étendait indifféremment aux deux genres?

Le moment est venu, si l'on veut résoudre ce nouveau problème, de faire intervenir cette autre circonstance à laquelle on a fait allusion déjà : *le plus ou moins d'abondance du capital.* Il est plus que probable que le Yorkshire en était relativement fort mal pourvu. C'était une région naturellement stérile, mal située pour le commerce, et son industrie, de date récente, n'avait pas encore pu y accumuler de grandes richesses, tandis qu'il en était autrement dans les régions de l'Est et de l'Ouest, plus fertiles et depuis longtemps enrichies par le commerce et par l'industrie. Ainsi donc dans le Yorkshire, le développement

de la grande industrie à domicile se trouvait enrayé plus qu'en toute autre région par le manque de capital ; aussi ne s'y répandit-elle que dans ce genre de fabrication, où elle apparaissait non seulement comme désirable, mais comme nécessaire, dans celui des peignés.

CHAP. IVme — **Le commerce des draps.**

§ 1. — *L'écoulement des produits de l'industrie de la laine et leur commerce extérieur.*

LES CONJONCTURES ÉCONOMIQUES

Sous l'ancien régime, pas plus qu'à notre époque, l'industrie de la laine n'était exempte de crises. Elle avait ses bons et ses mauvais jours, ses périodes de prospérité, mais aussi ses moments de marasme.

Dans la première moitié du XVIIe siècle, ainsi que plus tard au commencement du XVIIIe, des plaintes s'élevèrent à ce sujet ; tantôt l'on reprochait aux Marchands Aventuriers, qui jouissaient du monopole de l'exportation, d'acheter trop peu de draps ; ce à quoi ils répondaient que leurs magasins d'Hambourg contenaient environ 14.000 pièces d'étoffes non vendues et 30.000 pièces de draps. Ou bien, on leur reprochait d'opprimer les industriels en refusant d'acheter leurs produits à un prix convenable, et d'encourager ainsi la production de mauvais tissus, ce qui compromettait l'avenir de l'industrie. De leur côté, les marchands répliquaient qu'il fallait s'en prendre aux abus commis dans la vérification et le scellage des pièces. (1) En tout cas la situation ne devait pas être brillante au commencement du XVIIe siècle, pour qu'on vît le Gouvernement instituer en 1622 une commission chargée de faire une enquête sur les causes de la mauvaise marche des affaires dans l'industrie de la laine et sur les inconvénients qui en résultaient. (2)

---

(1) — JAMES, *op. cit.*
(2) — CUNNINGHAM, *Modern times*, 116.

Des plaintes au sujet de l'exportation de la matière première se reproduisaient régulièrement dans les moments difficiles, même au commencement du XIXe siècle. Longtemps, les industriels anglais se figurèrent que la prospérité de leur fabrication dépendait surtout des qualités exceptionnelles de leur laine, et même une tradition affirmait que l'Espagne tenait de l'Angleterre ses troupeaux de moutons. Aussi se montrait-on vite disposé à réclamer des mesures propres à s'assurer le monopole d'une matière première aussi précieuse !

En 1700, une pétition fut adressée « au Roi, aux Lords et aux Communes par quelques personnes du comté de Norfolk, au nom de plusieurs milliers d'artisans de l'industrie lainière, actuellement sans ouvrage ». L'industrie de la laine, disait cette pétition, décline rapidement, au point que plusieurs milliers de personnes se trouvent sans emploi et ne peuvent acheter du pain ; et sans doute il faut en rechercher la cause dans l'exportation de la laine, des toisons et des fils faits de laine, ce qui permet aux sujets des autres nations de s'occuper et de s'enrichir, tandis que ceux du Royaume s'appauvrissent. (1)

Un pamphlet imprimé en 1701 déplorait la mauvaise situation de l'industrie lainière et l'exportation de la laine anglaise en France ; un autre pamphlet de 1706 se plaignait également que la laine anglaise fût introduite frauduleusement en France, et en 1713, on soutenait que les Hollandais vendaient du drap fait de laine d'Espagne 25 pour cent meilleur marché que les Anglais. (2)

D'ailleurs les industriels anglais avaient à compter avec la concurrence de l'étranger ; ils en dépendaient même pour certaines opérations de la fabrication.

LA CONCURRENCE ÉTRANGÈRE

Ainsi, au XVIIe siècle, les Anglais étaient encore d'assez mauvais apprêteurs et de piètres teinturiers : des quantités considérables de leurs draps prenaient le chemin des Pays-Bas pour

(1) — SMITH (J.) *Chronicon rusticum commerciale or Memoirs on wool* II, 48
(2) — SMITH, *op. cit.*, II.

y être teints et apprêtés. Sir Williame Cokayne essaya bien d'introduire dans son pays ces deux genres d'opérations, et il obtint même une patente à cet effet; mais il ne réussit pas, et comme les Hollandais avaient prohibé l'importation des draps non teints et non apprêtés, l'industrie anglaise se trouva un moment dans une situation très difficile. (1) Toutefois, il faut admettre que Cokayne eut des imitateurs plus heureux, car, au siècle suivant, vers 1750, Londres et Norwich étaient renommées pour leurs teintureries, et beaucoup de draps anglais y étaient envoyés pour y être teints et apprêtés. (2)

L'industrie anglaise devait aussi compter avec la concurrence étrangère. Si l'on jette un coup d'œil sur l'industrie lainière de l'Europe au XVIIe siècle, on y rencontre nombre de centres industriels anciens et prospères :

En Hollande, Leydes jouissait, pour ses étoffes fines, d'une grande renommée, surtout depuis que les persécutions religieuses y avaient amené d'habiles artisans des Flandres, du Hainaut et de l'Artois; (3) la fabrication des sayes s'était répandue dans le Duché de Limbourg; (4) mais Harlem et Amsterdam dépassaient les autres centres par la quantité de leur production.

Dans les Pays-Bas, l'ancienne industrie de Liège, empêtrée dans les règlements surannés du Moyen Age, appliqués et renforcés avec un esprit de protectionniste de plus en plus étroit, voyait ses fabricants émigrer en masse, fournissant peut-être à l'Angleterre les Wallons qui vinrent s'y fixer en 1668; mais le plus grand nombre se transporta dans une ville voisine, à Verviers, dont l'industrie lainière, sous un régime de liberté, faisait alors de rapides progrès. (5)

Aix-la-Chapelle, malgré sa politique intolérante à l'égard des protestants hollandais qui s'y étaient établis, malgré son

(1) — CUNNINGHAM, *op. cit.* 165.
(2) — BISCHOFF, *op. cit.*
(3) — SMITH, *op. cit.*
(4 — RENIER, Industrie drapière, 121.
(5) — RENIER, *loc. cit.*

grand incendie de 1656 et la tyrannie de ses anciennes corporations qui, ne répondant plus aux besoins de l'époque, ne pouvaient se décider à disparaître, n'en subsistait pas moins comme un centre important de l'industrie de la laine jusqu'aux temps modernes. (1)

Les centres de la Basse-Lusace, Guben, Sorrau, Forst, prospéraient sous l'excellente administration du Grand Prince Electeur et grâce à l'immigration des protestants chassés par la révocation de l'Edit de Nantes. (2)

On affirme aussi qu'une industrie importante se pratiquait à Frawstad et à Lissa, en Pologne, aux confins de la Sylésie et qu'on y faisait annuellement 220.000 pièces.

Quant à la France, elle envoyait déjà ses tissus en Angleterre en 1511 et, au XVIIIe siècle, des étrangers, surtout des Hollandais, vinrent y apporter des branches nouvelles d'industrie ; ce pays pratiquait d'ailleurs une politique protectionniste : depuis 1654 des droits de douane élevés furent mis sur les articles de laine anglais, atteignant jusque 50 pour 100 de leur valeur. (3)

PESTE, GUERRE, ETC.

Ajoutons à ces causes de perturbation des circonstances de nature diverse, telles que la peste, qui en 1604, tua plus de 3.500 personnes à York et, vers 1644, ravagea le Nord de l'Angleterre, y décimant le cinquième de la population ; (4) les guerres civiles, dans lesquelles Leeds, Halifax et Bradford furent impliquées vers 1642-5 ; (5) les mauvaises récoltes et les famines de la fin du XVIIIe siècle.

Il semble donc qu'aux XVIIe et XVIIIe siècles, l'industrie de la laine avait à supporter des crises plus ou moins aiguës, plus ou moins longues et aussi plus ou moins générales.

(1) — THUN (Alphons) *Die Industrie am Niederrhein u. ihre Arbeiter*. Leipzig, 1879 dans les *Forschungen* de Schmoller.

(2) — QUANDT, *Niederlaunsitzer Schafwollenindustrie*

(3) — BISCHOFF, *op. cit.*

(4) — MAYHALL, *Annals. Anno.*

(5) — BAINES, *Yorkshire*, III, 119 et 121.

PROGRÈS DE L'INDUSTRIE DE LA LAINE

Toutefois, considérée dans son ensemble et par longues périodes, elle n'en prenait pas moins une importance de plus en plus considérable. Smith établit ainsi l'exportation des produits de laine aux XVIIe-XVIIIe siècles : (1)

	£
En 1662, il évalue l'exportation moyenne annuelle à. . . .	900.000
en 1669 à	2.932.292
de 1718 à 1724, en moyenne, à	2.962.881
de 1738 à 1743, » , à . . .	3.500.619
de 1744 à 1753, » , à . . .	3.737.147
de 1772 à 1776, » , elle fut de	4.146.904

Le taux d'augmentation du nombre de pièces foulées dans le Yorkshire — en voie de devenir le centre lainier le plus important — est plus considérable encore au XVIIIe siècle : (2)

ANNÉES	MILLIERS DE PIÈCES		ANNÉES	MILLIERS DE PIÈCES	
	Larges	Etroites		Larges	Etroites
1726	26		1775	95	96
1735	31		1785	157	116
1745	50	63	1795	250	155
1755	57	76	1805	300	165
1765	54	77			

Le mouvement général des affaires se traduisait donc par un progrès croissant de l'industrie.

(1) — Pour les périodes 1718-24, 1738-43 et 1744-53, nous citons SMITH de seconde main d'après BISCHOFF ; pour la dernière période (1772-76) nous avons calculé la moyenne entre les chiffres d'exportation de chaque année, tels que BISCHOFF nous les donnait d'après les *Inspector's Books*.

(2) — *Report... Woollen manufacture...* 1806, p. 703.

§ 2. — *L'organisation du commerce extérieur.*

On a vu quelle place importante la Ligue Hanséatique occupait dans le grand commerce extérieur de l'Angleterre au Moyen Age. Le XVIe siècle semble servir de transition vers l'époque moderne : tandis que l'organisation économique urbaine s'affaiblit et se désagrège, l'organisation économique nationale s'affermit et se développe. Ces caractères se retrouvent dans la transformation qui s'accomplit alors dans l'organisation commerciale ; tandis que la Ligue Hanséatique, institution du Moyen Age, perd du terrain, le grand commerce cherche à s'adapter aux conditions nouvelles, à s'appuyer, non plus sur les villes, mais sur le pouvoir de l'Etat, sans se dégager toutefois complètement de son ancienne organisation. D'une part, la Ligue, quoique marchant vers son déclin, avait conservé encore assez d'influence pour assurer une certaine sécurité aux transactions maritimes ; mais en même temps, le pouvoir monarchique grandissant affirmait davantage son intervention, et commençait à leur donner une impulsion et une protection plus efficaces, sur la base des intérêts nationaux.

TRANSITION

Telles furent les circonstances dans lesquelles se développa l'association anglaise des Marchands Aventuriers. Celle-ci, sans vouloir supplanter la Ligue, se créa néanmoins une place importante dans le commerce du pays au XVIe siècle. C'était une confrérie de marchands, reconnue et protégée par le roi ; son établissement principal se trouvait à Londres ; mais elle possédait aussi des succursales dans divers endroits de l'Angleterre, à Exeter notamment, ainsi que des comptoirs dans des villes étrangères telles que Hambourg et Middelbourg.

LES MARCHANDS AVENTURIERS

Les Marchands Aventuriers avaient tout d'abord pour but de se soutenir pour défendre en justice leurs intérêts à l'étranger ; ils avaient aussi établi certaines règles qu'ils s'engageaient à observer dans la pratique de leur profession ; enfin, ils assistaient leurs membres malheureux, et même secouraient

des tiers dans le besoin. Ainsi leurs lois, coutumes et ordonnances condamnaient les accaparements et la concurrence déloyale et fixaient des prix de vente *minima*, qu'on ne pouvait abaisser que dans certaines circonstances exceptionnelles; une loi, reconnaissant les services rendus par eux à l'Etat, constatait qu'ils avaient assisté des personnes pauvres en leur fournissant de l'argent, des vêtements et d'autres moyens de subsistance, qu'ils avaient plusieurs fois aidé de jeunes marchands à commencer leurs affaires en leur avançant des capitaux, et en avaient soutenu d'autres précédemment ruinés par le naufrage de leurs marchandises, enfin, qu'ils avaient souvent secouru les populations en temps de famine, en leur fournissant du grain à un prix fort inférieur à celui du marché.

DÉCADENCE DE LA LIGUE

Cependant, la prospérité de la Ligue, qui continuait à jouir de ses privilèges même en Angleterre, se trouvait condamnée par les changements qui s'accomplissaient au seuil de l'époque moderne. D'abord, une circonstance spéciale en diminua l'importance en déplaçant le centre des transactions maritimes : la découverte du Nouveau Monde, ouvrant à l'activité des marchands et des navigateurs un immense domaine totalement inconnu jusqu'alors, créa à travers l'Océan Atlantique, un nouveau courant commercial, qui, dès l'abord, profita surtout aux Espagnols. Mais ce ne fut là qu'une circonstance accessoire, tout au plus de nature à diminuer l'importance *relative* du commerce de la Baltique et de la Mer du Nord; et la Ligue aurait pu continuer à y occuper une place prépondérante, s'il n'était pas survenu des changements plus profonds, capables de rompre les liens qui unissaient entre elles les diverses villes de la confédération: celles-ci, avec les progrès du pouvoir monarchique et la constitution des nations modernes, se trouvèrent entraînées, chacune de leur côté, dans l'orbite de ces nouvelles puissances politiques. L'éparpillement des villes confédérées dans différents pays, rendit l'existence de la Ligue incompatible avec le développement de ces derniers. « Quand beaucoup de ces villes, écrit un historien de la Ligue, se détachèrent de l'Empire Germanique,

quand plusieurs villes prussiennes passèrent à la Pologne, quand des villes hanséatiques redevinrent suédoises, quand l'autorité des Ducs de Bourgogne s'étendit sur les Pays-Bas tout entiers, qu'ailleurs, la puissance des princes augmenta et celle des villes s'affaiblit, alors aussi l'obstacle, de grave qu'il était, devint véritablement insurmontable [1] ». Les nations affermies jouèrent dès lors, dans la réglementation et la police du grand commerce extérieur, le rôle qui, auparavant, avait appartenu à la Ligue.

PRÉPONDÉRANCE DES COMPAGNIES A CHARTE

Il en fut ainsi en Angleterre. A cet égard, les mesures prises en 1578 par la reine Elisabeth sont significatives : répondant à l'expulsion des Marchands Aventuriers de Hambourg par les Hanséates, elle abrogea tous les privilèges dont ceux-ci jouissaient en Angleterre, et en même temps, elle accorda une charte à la Compagnie Prussienne ou de l'Eastland, qui était leur concurrente dans la Baltique. Dorénavant, des compagnies de la nature de celle-ci, c'est-à-dire des compagnies nationales protégées par le Gouvernement, prirent au XVIIe siècle la place de la Ligue déchue.

A part les relations avec la France, tout le commerce extérieur de l'Angleterre se trouva bientôt absorbé par le monopole de ces compagnies. Vers 1603, tandis que les Marchands Aventuriers conservaient le monopole du commerce avec la région située entre la Somme et le Cattégat, la Compagnie de Russie avait le monopole des transactions avec la Russie, l'Arménie, la Médie, l'Hyrcanie, la Perse et la Mer Caspienne ; le commerce avec la Norwège, la Suède et la Baltique était sous le contrôle des marchands de l'Eastland ; la Compagnie du Levant exerçait son empire sur la Méditerranée et l'Orient ; enfin, d'autres compagnies se partageaient le commerce avec les contrées nouvellement découvertes. [2]

(1) — WORMS, *op. cit.*, 322.
(2) — HEWINS, *op. cit.*, chap III.

Ces associations étaient organisées suivant deux types : celui des compagnies à règlement (*regulated*), et celui des compagnies par actions. Les membres des premières faisaient individuellement le commerce, à leurs risques et avec leurs propres capitaux, s'engageant seulement à verser leur cotisation et à observer les règlements de la société; au contraire, les membres des compagnies par actions versaient leur capital au fonds commun et participaient aux pertes et aux bénéfices.

Cette organisation commerciale devint la règle sous l'Ancien Régime. Les compagnies, qui avaient une influence considérable, suivaient une politique nettement hostile aux récalcitrants qui, tout en profitant de la sécurité que leur puissance assurait au commerce, refusaient néanmoins de s'y affilier.

§ 3. — *Les moyens de communication, le commerce intérieur et les halles.*

COMMUNICATIONS DIFFICILES

L'un des caractères propres à l'ancien système de production comparé au régime moderne résidait dans la difficulté des relations entre industriels, marchands et consommateurs. Cette difficulté des relations résultait en partie de la situation plus disséminée de la vie économique, non seulement peu centralisée au point de vue du capital, mais aussi peu concentrée au point de vue topographique. Elle provenait aussi de l'état primitif des moyens de communication. Les distances à parcourir étaient non seulement plus longues en fait, mais aussi à cause des obstacles qui s'opposaient au transport des marchandises, des hommes et des correspondances. La poste de l'Etat existait bien depuis le XVIIe siècle, fondée sous le gouvernement de Cromwell en vue du « bien du commerce, du transport des dépêches officielles et de la découverte des desseins criminels et des attentats contre la sûreté de l'Etat [1] » ; mais ses progrès dépendaient directement de l'amélioration des voies de communication : or, en

(1) – ROGERS (Thorold). Interprétation économique de l'histoire. Trad. Castelot, Paris, 1892, p. 427.

1703, un maître de postes annonçait au public qu'il transportait les voyageurs, par coche, de Londres à York, en quatre jours. . « si Dieu le permet » ajoutait l'annonce ; [1] tandis qu'aujourd'hui, un train parcourt en sept heures le trajet qui sépare Londres d'Edimbourg, c'est-à-dire une distance presque double. Et pourtant, le maître de postes de 1703 devait être en avance sur son temps, s'il faut en juger par les plaintes des écrivains du XVIIIe siècle au sujet du mauvais état des routes

LES CANAUX

On ne connaissait alors que les communications par bateaux, par bêtes de somme ou par chariots. Les centres industriels du Yorkshire Occidental, situés entre la mer du Nord à l'Est et la mer d'Irlande à l'Ouest, pouvaient aisément, au moyen de canaux, être mis en relation avec l'Océan. Comme les principales villes industrielles étaient situées sur l'Aire et le Calder qui, par l'Humber, se rattachent au bassin de la mer du Nord, on pensa tout d'abord à rendre cette voie navigable : en 1699, la Compagnie de navigation de l'Aire et du Calder obtint du Parlement l'autorisation de rendre l'Aire navigable jusque Leeds, et le Calder, jusque Wakefield ; [2] en 1757, le Parlement décida d'étendre le réseau depuis Wakefield jusqu'à Halifax ; [3] enfin, entre 1770 et 1816, le Yorkshire Occidental fut relié vers l'Ouest à la mer d'Irlande, par un canal partant de Leeds et passant par Bradford. Le Yorkshire se trouvait ainsi en rapport direct avec deux grands ports maritimes situés chacun d'un côté de l'île, Hull à l'Est, Liverpool à l'Ouest.

LES ROUTES

Mais quelqu'avantage que ces canaux pussent présenter au point de vue de la facilité et du bon marché des transports, il s'en fallait de beaucoup qu'on possédât un réseau complet de communications intérieures. Cette grande artère de voie navigable ne diminuait en rien le rôle important des routes qui serpentaient à travers les vallées et les landes du Yorkshire.

---

(1) — *Yorkshire Annals* de MAYHALL, *anno*

(2) — MAYHALL, *op. cit.*, *anno.*

(3) — DEFOE, *op. cit.*, III.

Or, celles-ci se trouvaient alors dans un état déplorable : au commencement du XVIIIe siècle « peu de gens se souciaient de surmonter les difficultés qu'on rencontrait dans le transport des marchandises, des lieux où elles étaient fabriquées, aux marchés où l'on devait en disposer. Et ceux qui risquaient cette entreprise pouvaient seulement le faire à cheval en hiver, ou bien dans des véhicules, mais alors, en serpentant aux côtés des voies régulières quand la campagne libre le permettait (1). Le gouvernement s'efforça de porter remède à cette situation. Vers 1750 on fit établir des routes à barrières, on institua des péages sur ces routes afin de pourvoir aux frais de leur entretien, et l'on prit des mesures de police afin d'en empêcher la détérioration par des chariots trop lourds ou mal construits (2). Ces innovations ne se firent pas sans difficulté, car, si les voyageurs profitaient volontiers des avantages que leur procurait l'amélioration des chemins, ils ne mettaient pas le même empressement à payer les taxes : à Leeds, en 1753, des voyageurs refusèrent de payer les droits, la population s'ameuta et se mit en mesure de renverser les bureaux de péage, si bien que les soldats durent prêter main forte aux collecteurs (3). Ce fut également vers la même époque, en 1758, qu'on commença à construire les premières routes à barrières de Tiverton (4).

Toutefois, malgré les progrès accomplis, ces routes à barrières devaient encore laisser énormément à désirer, pour que l'une d'elles, celle de Preston à Wigan, pût arracher à un voyageur anglais des lamentations aussi véhémentes que celles d'A. Young en 1770 : « Je ne connais pas, s'écriait-il, de termes assez expressifs dans tout le vocabulaire du langage pour décrire cette infernale route. En consultant une carte et en constatant que c'est une route principale, non seulement pour quelques villes mais pour des comtés entiers, on en conclut qu'elle doit être au moins convenable ; cependant je tiens à

(1) — CUNNINGHAM d'après un auteur qui écrivait dans la seconde moitié du XVIIIe siècle.
(2) — CUNNINGHAM, II, 378.
(3) — BAINES, *York.*, III, 141.
(4) — DUNSFORD, *op. cit.*, Part. IV, *anno.*

avertir le plus sérieusement du monde tout voyageur qui pourrait par hasard former le dessein de traverser ce terrible comté, de l'éviter comme si c'était le diable, car il a mille chances contre une de s'y briser bras et jambes, soit en versant, soit en brisant sa voiture. Il y rencontrera des ornières, telles que je viens à l'instant d'en mesurer, de quatre pieds de profondeur, remplies de fange ; et cela, après un été humide, que serait-ce après un hiver? La seule amélioration qu'on y ait apportée consiste dans des pierres détachées qu'on y a roulées et qui ne servent qu'à provoquer des cahots intolérables. Ce ne sont point là que de pures appréciations, mais des faits : car je viens de briser trois voitures dans l'espace de ces 18 milles d'exécrable mémoire (1) ».

TRANSPORTS A DOS DE CHEVAL

Une grande partie des transports de marchandises se faisait au moyen de bêtes de somme. Si, vers 1750, une partie des draps apportés sur les marchés de Leeds y arrivaient et s'en retournaient dans des barques naviguant sur l'Aire, on en transportait aussi à dos de cheval (2). Alors, le cheval était d'un usage courant chez les manufacturiers domestiques du Yorkshire : il leur servait à transporter les draps au moulin à fouler et au marché ; le fabricant de peignés y recourait aussi quand il allait acheter sa laine chez les fermiers (3). Les grands marchands de Leeds s'en allaient de marché en marché avec des troupeaux de chevaux de somme pour acheter et vendre des draps, ne voyageant guère qu'en été à cause du mauvais état des routes en hiver (4). Et en 1814, nous retrouvons encore le manufacturier domestique du Yorkshire accompagnant son petit cheval chargé de draps (5).

On conçoit combien l'imperfection des moyens de transport rendait alors les relations d'affaires, lentes, pénibles et coûteuses.

(1) — PORTER, *Progress of the nation*, Londres, 1847, p. 398.
(2) — DYER (John) *The fleece*, 1757 (poème) d'après *A day* etc. cité.
(3) — JAMES, *Worsted*.
(4) — DEFOE, III.
(5) — WALKER, *op. cit.*

Ces difficultés dans les relations expliquent en partie l'utilité des halles sous l'ancien régime. A notre époque de grande industrie, la production d'un article déterminé se trouve aux mains de quelques grands industriels connus, réunis dans telle contrée, telle province, telles villes, ayant leurs voyageurs de commerce ou leurs commissionnaires, jouissant de ressources nombreuses, rapides et relativement peu coûteuses pour l'annonce de leurs produits par la réclame, pour les correspondances d'affaires et le transport des marchandises. Au contraire, sous l'ancien régime, la production se répartissait sur de vastes régions, entre quantité de localités peu importantes, ainsi que dans les campagnes, entre une foule de petits producteurs; ceux-ci arrivaient difficilement en contact avec les acheteurs, d'autant plus que les moyens d'information, de correspondance et de transport se trouvaient dans un état tout primitif, comparés à ce qu'ils devinrent au XIXe siècle.

LA DIFFICULTÉ DES RELATIONS ET LES HALLES

Des marchés périodiques pouvaient seuls rapprocher acheteurs et vendeurs, les mettre en relation et leur permettre de conclure des affaires. Vendeurs et acheteurs de draps eurent même des endroits exclusivement réservés à leur usage: des halles aux draps. Car ces produits constituaient une marchandise encombrante, souvent d'une grande valeur, craignant les intempéries, requérant une bonne lumière pour en permettre l'examen, et des locaux spacieux pour les abriter. Au Moyen Age, ces halles aux draps constituèrent parfois sur le continent, où l'industrie de la laine était surtout florissante, des monuments architecturaux d'une grande valeur, telle l'ancienne halle aux draps d'Ypres dans la Flandre Occidentale; en Angleterre, aux XVIIe, XVIIIe et même en plein XIXe siècle, le Yorkshire posséda aussi des halles célèbres, mais exclusivement au point de vue des affaires.

Le gouvernement, qui réglementa l'industrie de la laine avec tant de soin, intervint aussi dans la question des halles aux draps. Une loi du XVIe siècle interdisait la vente des draps en dehors des halles et prescrivait certaines règles à

leur égard : elle constatait que les agents *(factors)*, qui devenaient de plus en plus importants et avaient leurs magasins à la halle, y vendaient, ainsi que dans leurs maisons, d'une manière frauduleuse et en dehors des jours de marché ; elle ordonnait que les marchés se tinssent certains jours, à certaines heures, régulièrement, et elle interdisait au tenancier de la halle de permettre la vente ou l'achat des draps de laine en dehors de ces heures ; les gouverneurs devaient mettre à la disposition des drapiers, qui y venaient pour vendre de tous les comtés, la salle la plus convenable de la halle ([1]).

LES HALLES AUX DRAPS DU YORKSHIRE

Vers 1700, Halifax possédait une halle aux draps fondée par le « seigneur du manoir ». On y vendait chaque semaine 480 pièces de drap non apprêtées. Le samedi, les marchands de Leeds venaient y acheter des draps de couleur *(colored cloths)*, qu'ils vendaient en Hollande et à Hambourg ([2]).

La halle de Huddersfield fut fondée en 1765. Elle existait encore en 1851, et à cette époque elle était fréquentée par 287 fabricants, généralement de la campagne, tandis que d'autres avaient leurs magasins dans la ville ([3]).

A Bradford, des industriels et des négociants fondèrent une halle aux draps en 1773. On y vendait des tissus, de la laine peignée et du fil, qu'y apportaient les tisserands et les fileurs des environs. Le règlement de cette halle interdisait la vente en dehors des heures de marché, dont l'ouverture et la fermeture s'annonçaient au moyen de la cloche ; il était défendu de vendre des tissus appartenant à un autre ; toute marchandise devait avoir une longueur dépassant d'un quart de *yard* la longueur nominale ([4]). La halle contenait un *yard* étalon

(1) Loi de 1696-97. SMITH, *Chronicon*, I, 401.

(2) — BAINES, *op. cit.*, IV, 379.

(3) — COLLISON, BURTON & Cie, *West Riding worsted directory*, 1851.

(4) — Il est de coutume que le fabricant fournisse gratuitement par pièce au marchand de draps une longueur de tissu supplémentaire dite « bon aunage ». Le règlement de l'ancienne halle de Bradford qui ordonnait que tout tissu vendu mesurât 1/4 de *yard* de plus que la lo gueur nominale est ancienne et commune à différents pays. De nos jours, on retrouve encore cette coutume sur le continent, à Verviers notamment Les fabricants se plaignent que les commissionnaires en draperie montrent parfois des

servant à vérifier la longueur des pièces quand des contestations surgissaient à ce sujet (1).

Leeds possédait deux halles, l'une fondée en 1758, servant à la vente des draps de couleur *(mixed cloths)*, l'autre réservée aux draps « blancs », avait été fondée en 1775 (2). En une séance de vente, c'est-à-dire en moins d'une heure et quart, on y vendait au XVIIIe siècle des tissus pour une valeur de 10 à 20.000 livres et parfois davantage (3). Ces halles servaient encore en 1858; les mardis et samedis, les manufacturiers domestiques des environs de Leeds y apportaient leurs tissus; les marchands se promenaient entre les étalages et achetaient ce qui leur convenait; après la fermeture du marché, les marchandises vendues étaient portées au magasin de l'acheteur, où se faisaient la vérification et le paiement. Puis les manufacturiers achetaient leur huile, la laine et les ingrédients (*drysalteries*) et ils s'en retournaient chez eux.

Au XVIIIe siècle et pendant une bonne partie du XIXe, tous les centres importants de l'industrie lainière du Yorkshire, Leeds, Halifax, Huddersfield, Bradford possédaient donc une ou deux halles aux draps pour l'exposition et la vente. Ces halles devaient se ressembler beaucoup par leur organisation. Voici comment Defoe nous décrivait celle de Leeds, par un jour de marché, au commencement du XVIIIe siècle : « Vers six heures du matin en été et environ sept heures en hiver, tous les drapiers étant arrivés, la cloche du marché résonnait à la vieille chapelle près du pont; après quoi, cela surprendrait un étranger de voir en combien peu de minutes, sans hâte, sans bruit, sans le moindre désordre, tout le marché est rempli, tous les comptoirs sont couverts de draps, chaque propriétaire se trouvant debout derrière sa pièce. Dès que la cloche a fini de sonner, agents et

UN JOUR DE MARCHÉ A LA HALLE DE LEEDS

---

exigences excessives en ce qui concerne le bon aunage. Cette coutume (de même que celle du pourboire) ouvre la porte à l'arbitraire; les abus auxquels elle donne lieu confirment l'exactitude de ce principe qu'il est d'intérêt public que les clauses des conventions soient aussi précises que possible.

(1) — SCRUTON (William) *Pen and pencil. Pictures of old Bradford*, 2me édition.

(2) — COLLISON., *op. cit.*

(3) — DEFOE, *op. cit.*

acheteurs de toutes sortes entrent dans la halle et vont et viennent entre les rangées d'étalages selon les besoins de leurs affaires. La plupart d'entre eux tiennent en mains des papiers garnis d'échantillons; ils en comparent les couleurs en les appuyant sur les draps qu'ils pensent devoir leur convenir. Quand ils ont choisi leur drap, ils se penchent vers le drapier et par un chuchotement, avec le moins de mots imaginables, le prix est arrêté : l'un demande, l'autre enchérit; ils acceptent ou refusent en un instant. Ce silence réservé s'explique par le fait que les drapiers se trouvent très près les uns des autres : il ne convient pas qu'un commerçant connaisse les affaires d'un autre. Lorsqu'un marchand a offert un prix que le drapier n'a pas voulu accepter, celui-ci peut le suivre à sa maison et lui dire qu'il a réfléchi et qu'il consent à lui laisser la marchandise au prix offert; mais ils ne peuvent pas conclure de nouvelles affaires de façon à transporter le marché de la rue à la maison du marchand. Généralement les acheteurs vont et viennent deux fois de chaque côté des rangées d'étalages, et en un peu moins d'une heure, toutes les affaires sont terminées. En moins d'une heure et demie on peut s'apercevoir que les draps s'en vont, les drapiers les prenant sur leurs épaules pour les porter à la maison du marchand. Vers huit heures et demie la cloche du marché sonne de nouveau; sur quoi les acheteurs disparaissent immédiatement et les draps qui restent sont reportés à l'auberge. Ainsi l'on voit pour 10 ou 20 000 livres de draps et parfois davantage vendus et achetés en un peu moins d'une heure, les règlements de ce marché étant les plus strictement observés que j'aie jamais vus sur aucun marché d'Angleterre [1] »

COMMERCE INTÉRIEUR DES DRAPS

Les draps vendus à Leeds servaient en partie à satisfaire les besoins de la consommation intérieure : plusieurs grands négociants de Leeds allaient avec des convois de chevaux de somme chargés de ces marchandises, à toutes les foires et dans les villes de marché, presque par toute l'île, non pour vendre en détail, mais pour vendre en

(1) — DEFOE, III, lettre II.

gros aux boutiquiers, auxquels ils accordaient de longs crédits. L'un de ces hommes transportait ordinairement avec lui pour un millier de livres de draps; lorsqu'il avait tout vendu il renvoyait ses chevaux en chercher une nouvelle provision. Il voyageait surtout en été à cause du mauvais état des routes durant l'hiver. Mais il s'en trouvait qui s'étaient aussi mis à voyager simplement pour prendre des ordres, expédiant ensuite les marchandises par les voituriers publics. D'autres recevaient de Londres commission d'acheter, ou donnaient commission à des agents et à des magasiniers de Londres, de vendre pour eux; ils vendaient en gros à des boutiquiers ou à d'autres, qui exportaient dans les colonies anglaises et en Amérique ou sur les côtes de la Baltique. Une troisième catégorie de négociants recevaient directement des ordres de l'étranger; ils étaient nombreux et souvent très importants [1]. On voit que le commerce des draps présentait les combinaisons les plus variées.

LES HALLES DISPARAISSENT DEVANT LA GRANDE INDUSTRIE DE FABRIQUE

Si l'on pense à l'organisation décentralisée de la production chez les petits manufacturiers du Yorkshire, on comprendra le rôle important que jouaient les halles aux draps avant l'extension de l'industrie de fabrique; mais avec l'amélioration des moyens de communication et de correspondance, avec la centralisation capitaliste de la production et sa concentration dans quelques agglomérations manufacturières, les halles aux draps, désormais sans utilité, devinrent désertes et se fermèrent l'une après l'autre.

Les formes de production de l'ancien régime se maintinrent aussi longtemps qu'elles purent, défendant pas à pas le terrain que la grande industrie envahissait lentement, mais sûrement *Là où la grande industrie se développa avec le plus de rapidité, là aussi les halles disparurent le plus tôt;* tel fut, en effet, le cas pour l'industrie des peignés comparée à celle

(1) — *Ibid.*

des cardés (1), pour la halle de Bradford, centre de la première, comparée à celles de Huddersfield et de Leeds, centres de la seconde.

En 1840, la halle de Bradford était encore employée par les petits fabricants qui venaient y vendre leurs marchandises, tandis que les plus grands avaient leurs propres magasins (2). Mais les marchands la désertèrent de plus en plus et elle se ferma définitivement en 1853 (3).

Celles de Huddersfield et de Leeds, centres de l'industrie cardée, subsistèrent plus longtemps. En 1851, c'est-à-dire peu avant la fermeture de la halle de Bradford, celle de Huddersfield était encore fréquentée par 287 fabricants qui y venaient surtout de la campagne; mais certains grands fabricants possédaient déjà leurs propres magasins (4). A Leeds, la halle se trouvait encore en pleine activité en 1840, et même en 1873, année à partir de laquelle le marché se tint tous les jours (5). L'ancien édifice subsista jusque vers 1896 en face de la station du Midland Railway; il fut abattu récemment pour faire place, singulière coïncidence, à un hôtel des postes!

CHAP. Vme — La politique commerciale, industrielle et sociale.

COUP D'ŒIL GÉNÉRAL

Si l'on voulait caractériser l'ancien régime au point de vue économique et social, on pourrait l'appeler la période d'organisation nationale, par opposition à la période d'organisation locale ou urbaine du Moyen Age; on ne ferait d'ailleurs qu'imiter l'exemple des Allemands, qui distinguent

(1) — On verra plus loin que la grande production en fabrique se développa plus rapidement dans l'industrie des peignés que dans celle des cardés.

(2) — JAMES, *Bradford*, 285.

(3) — SCRUTON, *op. cit.*

(4) — COLLISON, *op. cit.*

(5) — BAINES, *Yorkshire*, III, 192.

historiquement la *Stadtwirthschaft*, ou économie urbaine et la *Volkswirthschaft*, ou économie nationale. (1)

Cette appellation ne manquerait pas de fondement ; car, depuis le XVI[e] siècle qui vit se désorganiser les gildes et se perdre les attributions juridiques des administrations locales, le pouvoir central, s'affermissant de plus en plus, élargissait à mesure le domaine de son action et étendait à tout le pays, par voie législative, l'organisation des relations naissant du commerce et de l'industrie.

De toutes les industries, ce fut celle de la laine qui, pendant cette période d'organisation économique nationale, se vit le plus particulièrement l'objet de la sollicitude du Gouvernement. Des lois nombreuses s'accumulèrent pendant plus de deux siècles ; si bien que le Parlement qui, en 1806, se demandait jusqu'à quel point il importait encore d'en maintenir l'application, se trouva en présence de 70 lois encore en vigueur, se rapportant toutes à l'industrie de la laine et dont un grand nombre remontaient au Moyen Age.

Ces lois peuvent se diviser en trois grandes catégories, selon qu'elles intéressent la politique commerciale, la politique industrielle ou la politique sociale. Nous allons les passer en revue en suivant cet ordre.

§ 1. — *Politique Commerciale.*

Quand on envisage la politique commerciale suivie par l'Angleterre à l'égard de l'industrie de la laine, on s'aperçoit que, indépendamment des mesures d'un caractère général, celles qui furent appliquées à l'Irlande occupent une place bien distincte. Aussi parlerons-nous des unes et des autres séparément.

A. — POLITIQUE GÉNÉRALE EN MATIÈRE COMMERCIALE

Parmi les mesures d'une application générale, on rencontre des lois qui limitaient l'importation des produits de

(1) — V. plus haut la note placée à la fin de la 1[re] période

l'industrie lainière, dans le but d'empêcher la concurrence des fabricants étrangers sur les marchés anglais. Ainsi, dès 1271, on interdit l'importation des tissus de laine; cette mesure révoquée bientôt après, en 1274, fut rétablie deux siècles plus tard, en 1463; (1) au XVIIe siècle, on prohiba l'importation des draps irlandais; de même on avait défendu en 1337, sauf pour les membres de la famille royale, l'usage des tissus faits outre-mer. (2)

PROHIBITION DES PRODUITS ÉTRANGERS

On interdit même l'importation de certains produits textiles faits d'une matière autre que la laine, mais qui, en se substituant à ceux-ci, pouvaient en paralyser l'écoulement en Angleterre. On défendit par exemple de « porter ou d'employer de toute autre manière, après le 29 septembre 1701, toutes soies tissées " bengales " et étoffes contenant de la soie ou des matières végétales provenant de l'industrie de la Perse, de la Chine ou de l'Inde Orientale, de même que les calicots peints, teints ou mis en couleur (*stained*) dans ces pays. (3) » Néanmoins, en 1719, de nombreuses pétitions réclamèrent contre l'emploi des calicots imprimés, de sorte qu'en 1721, on interdit de nouveau " l'emploi et le port de tout calicot peint, imprimé, mis en couleur ou teint en bleu. (4) »

D'autres lois avaient en vue les demi-fabricats, tels que des draps n'ayant pas encore subi le foulage ou l'apprêt. Comme ces demi-fabricats étaient envoyés outre-mer pour y subir les dernières manipulations, et s'en allaient ainsi alimenter l'industrie étrangère aux dépens de celle du pays, on s'efforça de restreindre leur exportation. Inversement l'on favorisa

INTERDICTION D'EXPORTER LES DEMI-FABRICATS, ETC.

(1) — ASHLEY, *op. cit.*, p. 12 et 15.

(2) — JAMES, *Worsted manufacture.*

(3) — SMITH, *op. cit.*, 46.

(4) — *Ibid.* 198, 200. — On prit en Écosse des mesures analogues en 1666, afin d'encourager l'industrie du lin; on avait décidé que toute personne mourant dans le royaume serait enterrée dans une toile d'Écosse, mesure qui fut confirmée et renforcée en 1695. Mais plus tard, pour encourager l'industrie de la laine, on changea complètement de politique en 1707 on décida que personne ne serait plus enseveli dans une toile afin d'obliger ainsi la population à employer des linceuls de laine! V. BRENNER David, *The industries of Scotland, their rise, progress and present condition*, Edinburgh, 1869.

l'importation de ceux qu'on pouvait recevoir de l'extérieur. Ainsi l'on retrouve dans une liste des lois anciennes qui étaient encore en vigueur en 1806, nombre de dispositions législatives contre l'exportation des draps non foulés ou non apprêtés, dont une du XIVe siècle, deux du XVe et cinq du XVIe. (1) Et même en 1708, une loi nouvelle établissait un droit de sortie sur les draps qui n'avaient point passé par la teinture ou l'apprêt. (2) D'autre part, on encouragea l'importation de ceux qui arrivaient dans cet état de l'étranger. (3)

Parfois aussi l'on cherchait à supprimer l'exportation de certaines matières indispensables à l'industrie de la laine. En 1542, afin de protéger l'industrie du Norfolk, on défendit d'exporter les fils ; (4) en 1698, on prohiba l'exportation de la terre à fouler en Irlande. (5)

INTERDICTION D'EXPORTER LA LAINE

La laine surtout fut l'objet de dispositions législatives nombreuses ayant pour but d'en assurer la jouissance exclusive aux fabricants anglais. De bonne heure, les Anglais s'adonnèrent à l'élevage des moutons ; déjà en 1155 leur laine figurait parmi les articles exportés en Allemagne. (6) Mais de bonne heure aussi l'on s'efforça de la retenir dans le pays, afin de favoriser par là l'industrie nationale : dès 1258, le Parlement d'Oxford prohiba l'exportation de la laine ; mais cette décision, confirmée en 1271, fut révoquée en 1274. (7) On continua donc à exporter la laine : en 1284, plusieurs monastères en vendaient aux Florentins, et au Moyen Age, l'Angleterre fournissait la matière première indispensable à l'importante industrie des Flandres. Plus tard, on prit même des mesures d'une tout autre portée et qui, loin de répondre aux intérêts des fabricants, devaient plutôt favoriser ceux des éleveurs de moutons : on s'efforça de maintenir le prix de la laine. Ainsi en 1343 une ordonnance du

(1) — *Report... woollen manufacture* .. 1806.
(2) — SMITH, *op. cit*, II, 73.
(3) — *Ibid*
(4) — JAMES. *op. cit.*
(5) — SMITH, *op. cit.*, 103.
(6) — CUNNINGHAM, *Early and Middle Ages*, 196.
(7) — ASHLEY, *op. cit.*, 12.

Parlement fixa pour chaque comté un *minimum* en dessous duquel on ne pouvait la vendre. [1] Alors la vente en était seulement autorisée dans certaines villes dites villes d'étape. L'intérêt financier de la Couronne n'était pas étranger à ces mesures : car la détermination des marchés facilitait la levée des taxes et, en assurant un prix de vente convenable, on favorisait l'afflux du numéraire étranger dans le pays.

Ce fut seulement au XVII[e] siècle qu'on prit des mesures énergiques à l'effet d'empêcher sérieusement l'exportation de la laine. En 1660, l'exportation de la laine anglaise fut strictement prohibée ; [2] de 1717 à 1720, quatre lois ordonnèrent des poursuites contre ceux qui l'exportaient frauduleusement. [3] Quant à la laine d'Irlande, son exportation était interdite, sauf en Angleterre, où elle devait payer de forts droits d'entrée.

Ces prohibitions tout en faveur des fabricants ne devaient guère porter atteinte aux intérêts des éleveurs, car l'industrie nationale fournissait à leur laine un large débouché ; d'autre part la concurrence des laines étrangères n'était point non plus à redouter, car on n'en consommait pas en Angleterre à cette époque. Mais au siècle suivant, la situation changea de face, et l'on verra plus loin comment les laines étrangères, en apparaissant sur le marché anglais, mirent aux prises les intérêts opposés des fabricants et des éleveurs.

B. POLITIQUE COMMERCIALE SUIVIE A L'ÉGARD DE L'IRLANDE

CARACTÈRE ET CAUSES DE CETTE POLITIQUE

La politique commerciale suivie au XVII[e] siècle par l'Angleterre à l'égard de l'Irlande se distingue par un protectionnisme excessif, appliqué d'une impitoyable manière. On est surpris de voir le gouvernement d'une grande nation civilisée appliquer à ses propres sujets un traitement aussi cruel que celui qu'il infligea aux Irlandais, tant il mit de persévérance à ruiner leur commerce et leur industrie !

(1) CUNNINGHAM, *op. cit.*, *append.* D.

(2) PORTER, *op. cit.* — JAMES parle même d'une ordonnance de 1647 ayant le même objet.

(3) — SMITH, *op. cit.*, II, 172.

Pour pouvoir expliquer, sinon excuser, une telle conduite, il faut se rappeler dans quelles circonstances la Grande-Bretagne se trouvait au XVII[e] siècle. Or, cette époque constitue précisément l'une des périodes les plus agitées de l'histoire de l'Angleterre : elle ne vit rien moins que deux révolutions, en 1649 et 1688 ; trois formes de gouvernement se succédèrent, la royauté, la république, le protectorat, et le siècle se termina par le règne d'un monarque étranger, Guillaume d'Orange. Ces divers gouvernements éprouvaient de pressants besoins d'argent afin de pouvoir affermir leur autorité, payer les frais de la guerre civile et réparer les désastres de chaque révolution. Pour alimenter le revenu public, il était de bonne politique d'attirer à l'intérieur du royaume la plus grande quantité possible de numéraire. Dans ce but, on favorisa donc le commerce, l'agriculture, l'industrie en leur assurant une énergique protection. On sait que Cromwell fut, avec Colbert, l'un des hommes qui incarnèrent le mieux la politique dite mercantiliste.

Or, en matière de commerce, d'agriculture, d'industrie, sources de la richesse nationale et du revenu public, et particulièrement en ce qui concernait l'élevage des moutons, la fabrication des draps et le commerce des laines, l'Angleterre se heurtait avec persistance à la concurrence désastreuse des Irlandais. Nous allons voir comment elle s'y prit, pour avoir raison de cette rivalité embarrassante.

SES PÉRIPÉTIES

Par la Loi de Navigation de 1651 qui lui assurait le monopole du commerce maritime des marchandises entrant dans ses ports sous pavillon étranger, l'Angleterre avait déjà enlevé aux Irlandais le droit de faire le commerce des produits étrangers. En cela l'Angleterre ne faisait qu'étendre à l'Irlande le traitement auquel elle soumettait les autres pays.

Elle jugea bon d'aller plus loin et d'user de son empire sur l'Irlande pour en sacrifier à son avantage l'élevage des moutons et l'industrie lainière. Vers 1620, l'Irlande importait annuellement en Angleterre environ 100.000 têtes de bétail. Comme en 1666 les rentes étaient tombées d'un cinquième en

Angleterre, fait qu'on attribuait à l'importation du bétail irlandais, on prohiba l'introduction de tout bétail vivant, moutons, etc.; (1) une mesure analogue fut prise en 1678.

Mais au XVIIe siècle l'Irlande produisait aussi de la laine et elle l'obtenait même à moins de frais que l'Angleterre. Le bas prix de cette matière première, ainsi que le bon marché de l'existence y attiraient les industriels étrangers : des drapiers wallons y furent introduits à Clonwel par le duc d'Ormonde, afin d'y faire des étoffes de Norwich pour le commerce avec l'Espagne ; (2) après 1664 surtout, l'immigration parut prendre une importance considérable : des drapiers de l'Ouest de l'Angleterre construisirent une manufacture à Dublin ; environ 60 familles vinrent de Hollande se fixer à Limerick ; puis, successivement des drapiers anglais s'établissent aux environs de Corke et de Kinsale, des Français montent une fabrique de bure à Waterford et des marchands de Londres édifient une manufacture à Clonwel. (3)

Aussi l'industrie de la laine faisait-elle en Irlande de rapides progrès, ainsi que semblent le démontrer les chiffres suivants empruntés par Scheffield à un rapport du ministère du commerce de 1697 : (4)

PRODUCTION IRLANDAISE

ANNÉES	DRAPERIE ANCIENNE *Old draperies*	NOUVEAUTÉS *(New draperies)*	*(frizes)*
	(Pièces)	(Pièces)	(Yards)
1665	224	32	444,381
1687	11,360	103	1,129,716

(1) — SHEFFIELD (Lord John), *Observations on the manufactures, trade and present state of Ireland*, 1785. Reprod. par Bischoff, 236.

(2) — CUNNINGHAM, *Modern. Times*, 141.

(3) — SHEFFIELD, *Observations, cit.*

(4) — *Ibid.*

Ce rapide développement de l'industrie irlandaise réveilla la jalousie des Anglais. En 1696, afin d'enrayer la concurrence que les fabricants irlandais leur faisaient sur les marchés extérieurs, ils établirent un droit de 4 *sh.* par livre sur les produits de laine irlandais exportés vers les ports étrangers [1] et en 1698-99 une loi interdit d'y exporter la terre à fouler. [2] Ce n'était pas encore assez : en 1698, à l'instigation des manufacturiers anglais, le Parlement demanda dans une adresse à Guillaume III « qu'il voulût bien prendre des mesures afin de décourager l'industrie de la laine en Irlande. » En réponse à cette adresse le roi déclara « qu'il ferait tout ce qui était en son pouvoir pour décourager l'industrie de la laine en Irlande et y encourager celle du lin. [3] Et il ordonna au comte de Galway « de faire des lois efficaces en faveur de l'industrie du lin et d'y décourager autant que possible celle de la laine. [4] Puis en 1699-1700 une loi fut passée interdisant à l'Irlande, sous de fortes pénalités, l'exportation de sa laine et de ses produits de laine, sauf en Angleterre, où ces marchandises étaient frappées à l'entrée de droits prohibitifs. [5] Protectionnisme impitoyable ! « On croyait sans doute à cette époque, s'écriait avec amertume l'auteur d'un pamphlet imprimé en 1731, que l'Irlandais était un genre d'animal tout à fait différent des autres hommes, et que son estomac était conformé pour digérer sa laine ! [6] »

L'effet de ces mesures ne se fit pas attendre, et si elles furent désastreuses pour l'Irlande, elles ne furent pas tout à fait favorables à l'Angleterre La laine peignée d'Irlande s'en alla alimenter l'industrie de la France, [7] et les manufacturiers établis en Irlande émigrèrent, transportant ailleurs leur industrie, les protestants en Allemagne, les catholiques en France. [8]

---

(1) — CUNNINGHAM, *Growth of English Industry*, pet. édit. 371.

(2) — SMITH, *Chronicon*, 403.

(3) — PORTER, *Progress of the nation*. 227.

(4) — SMITH, *Chronicon*, II, 27.

(5) — *Ancient (The) trades decayed repaired again. By a country tradesman. London*, 1678 : d'après MAC CULLOCH, *The literature of political economy. London*, 1845, p. 236.

(6) — *Some observations on the present state of Ireland, particularly with relation to the woollen manufacture*, Dublin. Reprod. par Bischoff.

(7) — CUNNINGHAM, *op. cit.* 372.

(8) — SHEFFIELD, *op. cit.*

Vers 1700, éleveurs de moutons et fabricants anglais se trouvaient donc enfin débarrassés de la concurrence de l'Irlande.

§ 2. — *La politique industrielle.*

Ayant épuisé ce qui concerne la politique commerciale, nous arrivons maintenant à la politique industrielle. Dans ce domaine on se trouve également en présence d'une législation touffue. Car le Gouvernement ne se borna point à protéger l'industrie en la mettant à l'abri de la concurrence étrangère; il voulut en asseoir la supériorité sur une base plus solide, en empêchant qu'une fabrication maladroite ou malhonnête ne portât préjudice à la renommée de ses produits.

SES CARACTÈRES

Déjà au Moyen Age, c'était un principe généralement admis que les pouvoirs publics devaient veiller à la bonne qualité des produits industriels; au temps des gildes, cette préoccupation avait surtout pour objet de protéger les consommateurs qui, autrement, se seraient trouvés livrés sans défense aux exigences des corporations, celles-ci jouissant du monopole de la fabrication et de la vente. Mais pendant la période d'organisation économique nationale, le Gouvernement eut surtout en vue, en réglementant la production, de veiller à la prospérité de l'industrie et aux intérêts du revenu public. Ainsi la première charte d'incorporation du bourg de Leeds constatait en 1626 dans son exposé des motifs, que cette localité fabriquait depuis longtemps des draps de laine « à la grande gloire et à la grande prospérité du revenu de la Couronne d'Angleterre à cause des impôts mis sur ces draps » et la nouvelle charte de 1661, déplorant les fraudes qu'on y commettait dans la fabrication des draps, se plaignait du préjudice que ces abus portaient non seulement à l'industrie mais aux revenus de l'Etat. Ces vues étaient conformes à la politique mercantiliste du temps.

Des lois réglementaient donc la production en pénétrant jusque dans ses détails techniques; d'autres organisaient

certaines institutions ayant pour but d'en assurer l'observation.

Parmi ces règlements industriels, les uns déterminaient les dimensions des pièces de drap. Dès la fin du XII[e] siècle, une loi prescrivait la longueur et le poids par pièce; une autre fixait en 1329 les dimensions de certaines étoffes; en 1469 on détermina la longueur, la largeur et le poids des pièces de grande et de petite argeur faites dans les comtés de Norfolk, de Suffolk et d'Essex; des lois de 1465 et de 1484 avaient une portée analogue, de même que celles de 1585 et 1593; d'autres enfin, datant de 1515 et de 1518, avaient également en vue d'assurer la bonne fabrication des draps. Et même en 1709, on fixait encore par voie législative la longueur des draps de grande largeur fabriqués dans le comté d'York. Le but de ces dispositions législatives était, non seulement de défendre les intérêts des consommateurs, mais aussi d'empêcher l'industrie nationale de se discréditer en livrant des tissus qui ne présentaient pas les dimensions les plus généralement admises, ou qui ne contenaient qu'une quantité de laine insuffisante.

PRESCRIPTIONS DES RÈGLEMENTS INDUSTRIELS

D'autres prescriptions, la loi de 1590 par exemple (1), interdisaient de soumettre à une tension excessive, pendant le séchage, les draps humides provenant du foulage. On sait que cette dernière opération, qui a pour but d'augmenter par le feutrage des fils la cohésion du tissu en le triturant dans de l'eau saturée d'une matière savonneuse telle qu'autrefois la terre à fouler et aujourd'hui le savon, a aussi pour effet d'en provoquer le rétrécissement; aussi est-on obligé, pour le ramener ensuite à des dimensions convenables, de le tendre fortement sur les rames pendant qu'il sèche. Mais lorsqu'une pièce avait été tissée trop étroite ou trop courte, ou bien lorsqu'elle contenait trop peu de laine, ou lorsqu'elle avait été soumise à un foulage excessif, elle se trouvait tellement

(1) — Voir concernant ces diverses lois BISCHOFF, SMITH, CUNNINGHAM et le rapport de 1806, cités, *passim*.

réduite par cette dernière opération, qu'il devenait impossible de la ramener aux dimensions voulues sans en compromettre gravement la solidité. D'où l'interdiction de soumettre les draps à une tension excessive.

En 1513 ([1]), on interdit de calendrage à sec, afin de couper court à des fraudes qui se produisaient dans l'industrie de Norwich, et qui avaient pour conséquence de fournir des draps rétrécissant à la pluie. Il serait difficile de dire exactement en quoi consistait autrefois ce « calendrage à sec ». En tout cas cette opération devait ressembler beaucoup, du moins par ses conséquences, à celle qui est connue aujourd'hui sous le nom de pressage. Le pressage, qui constitue de nos jours la dernière toilette du tissu, a pour but de lui donner un lustre de belle apparence en le pressant entre des plaques de carton bien unies ; mais aussi, afin de lui reprendre le lustre factice qui ne résisterait pas à l'usage, et afin de l'empêcher de rétrécir à la pluie, on fait ensuite passer un courant de vapeur à travers la pièce. Le calendrage *à sec* qui, à en juger par son nom, se faisait sans soumettre l'étoffe à l'humidité, ne pouvait donc communiquer au tissu qu'un éclat trompeur et c'est pourquoi l'on jugea bon de l'interdire.

Le choix judicieux des matières tinctoriales avait aussi son importance, certaines d'entre elles pouvant attaquer l'étoffe et nuire à sa solidité, d'autres ne résistant pas à la pluie ou au soleil. Aussi rencontre-t-on en 1581 une loi prohibant l'emploi de certaines « matières frauduleuses dans la teinture des draps ».

On prescrivit aussi en 1484 que les draps fussent teints en laine. En effet, la teinture peut s'appliquer soit à la matière première avant qu'on l'ait mise en œuvre, soit au drap terminé, du moins, quand il s'agit d'étoffes d'une seule couleur. Or les industriels devaient autrefois comme aujourd'hui préférer ce dernier procédé car, économisant la teinture des déchets du tissage, il était moins dispendieux ; il permettait aussi de

---

(1) — JAMES. *Worsted manufacture.*

cacher plus aisément les défauts du tissu; mais ce dernier avantage n'en était pas un aux yeux du législateur soucieux de la qualité des produits; d'où, l'interdiction.

On prit également des mesures contre l'emploi de certains procédés perfectionnés. Il est difficile d'établir pourquoi l'on en prohiba l'usage. Les croyait-on nuisibles à la qualité du produit, ou bien voulait-on simplement donner satisfaction à l'opinion publique, de tout temps hostile aux innovations? Toujours est-il qu'en 1483 l'on défendit l'emploi des moulins à fouler mus par l'eau (1) et, vers 1551-52, celui des moulins à lainer (*gig mills for the perching and burling of cloths*) (2).

APPLICATION DES RÈGLEMENTS. SCELLAGE DES DRAPS ET INSPECTION.

Mais toute réglementation industrielle entraîne à sa suite d'autres mesures qui doivent en assurer l'observation et faciliter la surveillance. Ainsi une loi de 1390 ordonnait que certaines étoffes ne fussent pas vendues avant d'avoir été ouvertes (3). Mais la mesure la plus généralement adoptée pour faciliter la vérification des pièces paraît avoir été l'apposition d'un sceau sur chacune d'elles. Ou bien ce sceau n'était appliqué que sur celles qui répondaient aux exigences de la loi, ou bien il portait simplement l'indication des dimensions de la pièce.

De plus on chargea certaines personnes de veiller à l'observation des lois industrielles. La fabrication et la vente des draps furent soumises, soit à la surveillance de fonctionnaires locaux tels que les *wardens*, soit à celle de fonctionnaires royaux, qui furent successivement les « aunageurs » (*alnagers*), les foulons et, de nouveau, des inspecteurs officiels.

Les *wardens*, anciens fonctionnaires locaux, se rattachent à l'organisation des gildes : ils figuraient dans le personnel de la gilde marchande comme assistants de l'*alderman*; on les

(1) — CUNNINGHAM, *Early and middle Ages*, 436.
(2) — ASHLEY, *op. cit.*
(3) — Rapport de 1806.

retrouve dans l'industrie de la laine de Norwich et, en 1523, une loi étendit l'action de leurs pouvoirs aux teinturiers exerçant leur métier en dehors de la ville. En 1650, une loi réorganisant à Norwich et dans le comté de Norfolk une corporation ayant le droit de réglementer la manière de fabriquer les fils, institua douze *wardens*, portant qu'aucune pièce ne pourrait être vendue sans avoir été scellée par eux, après qu'on aurait vérifié si elle avait été faite honnêtement; cette loi fut renouvelée en 1653 et en 1656.

Dans le reste du pays, où l'industrie de la laine était au Moyen Age moins importante que dans le Norfolk, et où les institutions locales n'avaient pu se développer de façon à pouvoir se maintenir par elles-mêmes avec autant de vitalité, apparut de bonne heure un fonctionnaire royal, qui exista de la fin du XIIIe, à la fin du XVIIe siècle. Déjà sous Edouard Ier un « aunageur » était chargé de visiter les foires et de veiller à l'observation des règlements concernant la longueur et le poids des pièces. Il est également fait mention de cet office dans des lois de 1328 et 1353; la dernière de ces lois, considérant que les marchands étrangers n'osaient pas venir en Angleterre de peur d'y voir confisquer leurs tissus comme non conformes aux règlements, décidait que leurs tissus seraient mesurés par l' « aunageur » qui en indiquerait les dimensions en y apposant son sceau: une mesure analogue fut prise en 1394 en faveur de certains tissus. Une loi de 1484 s'occupait des attributions des « aunageurs » (1).

Au commencement du XVIIe siècle, on rencontre ces inspecteurs de l'industrie (*searchers*) dans les endroits où l'on fabriquait des draps, au nombre de 2, 4, 6 ou 8, fonctionnaires assermentés qui devaient veiller à ce que le drap fût fait conformément à la loi: les magistrats et tribunaux devaient veiller à leur nomination; leur devoir était de visiter une fois par mois les ateliers ou autres endroits où se trouvait du drap et de rechercher les pièces défectueuses.

(1) — Voir pour ces diverses lois, ASHLEY, CUNNINGHAM et le rapport de 1806, *passim*.

Malheureusement, s'il faut en croire un auteur du temps, il aurait bien fallu d'autres inspecteurs pour surveiller ces inspecteurs, tant ils remplissaient mal leur office : dans beaucoup d'endroits l'on n'en nommait pas ; ailleurs, les drapiers avaient leurs propres sceaux qu'ils appliquaient eux-mêmes sur tout ce qui leur plaisait ; presque partout, les vérificateurs nommés ne possédaient ni capacité ni prestige suffisants pour faire exécuter la loi ; vis-à-vis des drapiers, ils se conduisaient comme des serviteurs ou des ouvriers, n'osant les punir ni les offenser et, pour ne pas enfreindre leur serment, ils envoyaient des enfants ou quelqu'autre personne pour apposer le sceau à leur place ; ils étaient toujours disposés à prêter leur sceau à qui le leur demandait ; les drapiers faisaient nommer par les justices de paix des hommes selon leur cœur : l'on choisissait souvent des tailleurs, des gantiers, des tanneurs, des bouchers, des forgerons ! Ce qu'ils faisaient de plus utile était de vérifier le poids des pièces ; mais on ne les déroulait jamais et le drapier en complétait le poids par des pierres, des briques, du plomb, etc. [1] Ces inspecteurs disparurent à la fin du XVII[e] siècle [2].

Au commencement du siècle suivant, les foulons furent chargés de les remplacer : vers 1709, une loi ayant pour objet la meilleure fixation de la longueur et de la largeur des draps faits dans le comté d'York, chargeait les foulons d'apposer sur chaque pièce un sceau de plomb, en indiquant sa largeur et sa longueur ; une mesure analogue fut prise vers 1712 [3].

En 1727 on institua de nouveaux inspecteurs. Pouvoir fut donné aux autorités judiciaires de nommer des inspecteurs dans le Wiltshire, le Gloucestershire et le Somersetshire, afin de visiter les demeures où l'on exerçait l'industrie de la laine [4] : en 1765 cette mesure fut étendue au Yorkshire, par une loi qui pourvoyait à la nomination « d'hommes de bon caractère, élevés dans l'industrie de la laine, afin d'inspecter,

---

(1) — MAY (John, deputie alneger). *A declaration of the estate of clothing now used within this realm of England, London*, 1613.
(2) — ASHLEY.
(3) — SMITH, *op. cit.*, II, 75.
(4) — CUNNINGHAM, *Modern Times*, 357.

mesurer et sceller tous les draps au moulin à fouler et d'en tenir un registre (1) ».

Nous verrons plus loin comment cette nouvelle institution dégénéra dans la seconde moitié du XVIIIe siècle et disparut avec toute la réglementation de l'ancien régime, emportée par la révolution industrielle.

§ 3. — *Politique sociale.*

AVANT LE XVIe SIÈCLE

Les lois qu'on rencontrait en matière de politique sociale avaient pour objet, soit d'organiser l'apprentissage, soit de fixer le taux des salaires. Il importe de distinguer celles qui furent faites avant le XVIe siècle, de celles qui datent d'une époque ultérieure.

Les lois appartenant à la première période n'intéressent guère l'industrie de la laine. Elles ne s'occupaient de l'apprentissage que d'une manière accessoire, et elles cherchaient moins à élever les salaires, qu'à les abaisser dans l'intérêt des propriétaires terriens. La peste noire de 1349 avait provoqué une grande rareté et un renchérissement considérable de la main d'œuvre agricole, inconvénients qu'aggravaient encore l'émigration des ouvriers de la campagne vers les villes industrielles. Aussi le Gouvernement intervint-il pour empêcher la hausse des salaires et retenir les journaliers à la campagne. En 1349, la première Loi des ouvriers déclara que « toute personne âgée de moins de soixante ans qui n'exerçait pas un commerce ou un métier, qui n'avait ni ressources personnelles ni terre occupée par elle, et qui ne servait aucun maître particulier, pourrait être réquisitionnée pour la culture, quel que fût le maître qui la requerrait, et qu'elle recevrait le salaire usuel pendant la vingtième année du règne (2) ». Cette mesure n'ayant point produit les effets qu'on en attendait, une

(1) — BISCHOFF, *op. cit.*
(2) — ROGERS, Interprétation économique, 36.

nouvelle Loi des ouvriers (1) détermina en 1350-51 le taux *maximum* des salaires; d'autres lois furent encore passées en ce sens vers 1353 et 1379. La dernière décidait que « tout enfant qui s'était adonné à la culture jusqu'à l'âge de douze ans, ne devait pas être admis à l'apprentissage d'un métier; sinon, son brevet d'apprentissage serait nul de plein droit. Quant aux artisans, ils étaient tenus de travailler aux champs pendant la moisson (2). Vers 1406, on prescrivit que « seules les personnes possédant au moins vingt schellings de revenu annuel en terres ou en rente foncière, pourraient engager leurs fils comme apprentis ». D'autres mesures législatives analogues furent prises dans la suite, même au XVIe siècle, sous Elisabeth, qui pourtant inaugura une politique protectrice des ouvriers.

DEPUIS LE XVIe SIÈCLE

A partir du XVIe siècle, en effet, la législation industrielle devint plus favorable aux ouvriers. En 1550-51, on interdit à certains artisans, aux foulons entre autres, d'engager des ouvriers pour moins de trois ans, et l'on prescrivit que chaque maître occuperait au moins un journalier sur trois apprentis (3). En 1551-52 (4), une loi déclara qu'on ne pourrait fabriquer de drap de laine si l'on n'avait été apprenti pendant sept années; en 1554 cette obligation fut suspendue pour le motif « qu'elle avait causé la décadence de l'industrie des draps et ruiné plusieurs villes » (5); mais dès l'année suivante la Loi des tisserands la rétablit. On a vu que cette dernière loi avait aussi pour but d'empêcher l'industrie de tomber au

(1) — CASTELOT, dans sa traduction de l'ouvrage cité de THOROLD ROGERS, traduit *Statut of labourers* par « Statut des laboureurs ». Or le mot anglais *statut* peut se rendre en français par le mot loi et *labourer* par ouvrier. Traduire *labourer* par laboureur nous paraît en tout cas erroné; il existe des *Statuts of labourers* qui s'occupent aussi bien des journaliers de l'industrie que des ouvriers de l'agriculture, celui de la 5me année du règne d'Elisabeth notamment, dont CASTELOT lui-même traduit l'analyse que ROGERS en fait dans son livre (ROGERS, p. 48), après l'avoir intitulé Statut des laboureurs au bas de la page précédente. D'ailleurs c'est un fait que *labourer* et dans son sens étymologique (*labor*, travail) et dans son sens usuel, signifie travailleur, homme de peine, ouvrier et non pas laboureur.

(2) — ROGERS, *op. cit.*, 42, 43.

(3) — HIRSH (Arthur). Les lois ouvrières en Grande-Bretagne. Rev. Universitaire, Brux., 4e année, 1893-94, 477.

(4) — ASHLEY, *op. cit.*

(5) — MAYHALL, *Yorkshire Annals*.

pouvoir de quelques riches capitalistes, de s'étendre en dehors des villes incorporées et de s'établir à la campagne où elle essayait d'échapper à la réglementation.

Par la fameuse Loi sur l'apprentissage, qui ne fut rappelée qu'en 1809, la reine Elisabeth codifia et compléta la législation ouvrière existante. Elle se proposait de « bannir l'oisiveté, d'encourager l'agriculture et de maintenir parmi les journaliers en temps de disette et en temps d'abondance, un taux de salaire convenable »; les individus de moins de trente ans ne disposant point d'un revenu annuel de 40 *sh.* ni de biens (*goods*) pour la valeur de 10 livres, étaient obligés de servir dans le métier où ils avaient été élevés; la durée de l'apprentissage était de 7 années; toute personne occupant 3 apprentis devait tenir au moins un journalier et, par chaque nouvel apprenti, un nouveau journalier; les juges de paix étaient chargés de fixer les salaires dans leur district; la journée de travail allait de 5 heures du matin à 6 ou 8 heures du soir en été et de l'aube au coucher en hiver; on ne devait pas consacrer plus de 2 1/2 heures aux repas. Vers 1597, la loi fut étendue aux tisserands, et complétée vers 1601, ainsi que sous les règnes de Jacques Ier, de Charles II et de Guillaume III (1).

On essayait donc d'assurer des conditions de travail raisonnables, en tenant compte à la fois des intérêts des agriculteurs, des industriels et des ouvriers.

INFLUENCE DE CES LOIS

Ce régime resta en vigueur, au moins de nom, jusqu'au commencement du XIXe siècle. Mais il ne paraît pas qu'il ait jamais été appliqué à la lettre : ainsi, les conditions d'apprentissage furent suspendues en 1642 et en 1654 en faveur des soldats qui avaient servi la République.

Quant aux dispositions concernant la fixation du taux des salaires par les juges de paix, il ne semble pas qu'elles aient été observées bien strictement ni conformément à leur esprit. La Loi sur l'apprentissage de la reine Elisabeth chargeait les

(1) — HEWINS, *op. cit.*, 77.

juges de paix de fixer le taux des salaires aux sessions de Pâques. Depuis cette époque, les juges intervinrent en effet dans ce sens; mais leur zèle ne dut pas être considérable : on ne connaît guère que 25 fixations légales du taux des salaires pour la seconde moitié du XVIe siècle et tout le XVIIe ; au XVIIIe, on n'en rencontre plus que deux. Il est douteux d'ailleurs que ces interventions aient exercé une influence sensible sur la condition des ouvriers. M. Hewins, après s'être posé le problème, arrive à cette conclusion que les juges de paix ne faisaient guère que consacrer le taux de salaire habituel [1].

A la fin du XVIIIe siècle, la plupart de ces lois sociales, de même que la législation industrielle, étaient presque complètement tombées en désuétude.

(1) — V. HEWINS, *op. cit.*, 82-89.

QUATRIÈME PÉRIODE

LA RÉVOLUTION INDUSTRIELLE

CHAP. Ier — **Emigration de l'industrie lainière des anciens centres vers le Yorkshire Occidental.**

A la fin du XVIIIe siècle, l'industrie de la laine se transporta dans le Yorkshire.

L'ÉMIGRATION ET SES CAUSES

Le déplacement d'une industrie ne se fait pas sans motifs sérieux. Il faut que le fabricant qui s'y résigne y trouve des avantages de nature à compenser les ennuis et les pertes inévitables en pareil cas, avantages assez importants pour le décider à courir les risques que présentent généralement des établissements nouveaux, fondés dans des conditions toutes différentes de celles d'autrefois. Comme homme, il devra quitter le plus souvent sa ville natale, se plier à d'autres mœurs, abandonner des amis, des connaissances, pour se trouver pendant un laps de temps, dont il ne peut prévoir la durée, au milieu d'une population inconnue, hostile peut-être. Comme industriel, il devra liquider à perte la plus grande partie de son capital, et il ne pourra transporter le reste qu'à grands frais; enfin, il devra renoncer à un personnel ouvrier habitué à son genre d'industrie. Or, telle dut être précisément la situation des manufacturiers de l'Ouest, du Sud et de l'Est de l'Angleterre, lorsqu'ils transportèrent leur industrie dans le Yorkshire.

Quelle cause importante pouvait donc les entraîner à prendre une mesure aussi grave? Cette émigration se fit à

l'époque des premiers progrès de la grande industrie de fabrique, et elle se porta vers le Yorkshire Occidental, *parce que cette région présentait des conditions particulièrement favorables au développement de cette nouvelle forme de production*, tant par sa population, que par sa situation naturelle.

NIVEAU D'EXISTENCE INFÉRIEUR DANS LE YORKSHIRE

Il est impossible d'établir d'une façon *certaine*, au moyen de données statistiques, si les salaires des ouvriers de l'industrie lainière étaient alors moins élevés dans le Yorkshire, que dans les autres centres industriels de l'Angleterre. La comparaison se présente, en effet, d'une manière assez complexe ; car, pour la même branche d'industrie, les conditions techniques de la production n'étaient pas identiques dans les différentes régions. Tandis qu'au commencement du XIXe siècle, l'industrie des peignés de Bradford se développait avec un outillage plus perfectionné que dans le Norfolk, celle des cardés du Gloucestershire dépassait, jusque vers 1815, le centre de Leeds, par les procédés qu'on employait dans le finissage des draps ; de plus, si l'on considère qu'à cette époque, certains ouvriers s'occupaient en même temps d'agriculture, tels que les fileurs de peignés, on conçoit qu'avec des salaires égaux, l'ouvrier du Yorkshire pouvait se trouver dans une situation moins favorable, car son pays étant naturellement stérile et pauvre, les travaux des champs ne lui offraient que peu de ressources.

Vers 1771, le tisserand du Norfolk se faisait en moyenne 7 *sh.* par semaine, tandis que celui de Leeds ne gagnait dans la même industrie que 6 *sh.* 3 *d.* ; celui du Norfolk ne pouvait dépasser 11 *sh.*, et celui de Bradford, 10 *sh.* par semaine vers 1790 (1) ; la main d'œuvre paraissait donc plus chère dans le Norfolk. En ce qui concerne le peignage de la laine, qui traversa cette période sans transformation technique, nous constatons également que les salaires du Yorkshire étaient plutôt inférieurs à ceux du reste de l'Angleterre. D'après Young (vers 1771) le salaire moyen par semaine des peigneurs

(1) — YOUNG, *Tour through the East of England* et JAMES, *Worsted*, cité.

était de 9 *sh.* à Leeds, (1) de 13 dans le Sud de l'Angleterre (2) et de 7 à Norwich. (3) Les seules données un peu sérieuses qu'on possède sur cette matière concernent le peignage et embrassent la période de 1823 à 1833. Nous voilà en plein XIXe siècle; mais comme, même à cette époque, l'ancien procédé de peignage à la main ne s'était pas modifié, la comparaison est utile. Pendant cette période, les salaires moyens des peigneurs de Leicester et de Bradford, tout en suivant des oscillations sensiblement parallèles restèrent à Bradford constamment en dessous de ceux de Leicester : (4)

ANNÉES	Salaire moyen par semaine des peigneurs de laine à					
	BRADFORD		LEICESTER			
	sh.	*d.*	*sh.*	*d.*	*sh.*	*d.*
1823	17	5	18	—	21	5
1824	17	5	18	—	21	5
1825	17	5	21	—	24	—
1826	15	8 ½	16	—	20	3
1827	15	8 ½	16	6	20	3
1828	14	2	18	—	21	6
1829	12	0 ½	16	—	18	6
1830	12	0 ½	14	—	17	6
1831	12	0 ½	14	—	17	6
1832	12	0 ½	14	3	17	6
1833	16	2	16	—	20	6

En somme, à la fin du XVIIIe siècle et au commencement du XIXe, dans le Yorkshire et particulièrement à Bradford, le taux des salaires payés dans l'industrie lainière devait être plutôt inférieur que supérieur à celui des autres centres lainiers de l'Angleterre.

Divers auteurs ont d'ailleurs attiré l'attention sur la frugalité et le niveau inférieur d'existence des ouvriers du

(1) — YOUNG (Arthur). *A six months tour through the North of England, London,* 1771.

(2) — YOUNG (Arthur). *Six weeks tour through the Southern counties of England and Wales. London,* 1772.

(3) — YOUNG, *East,* cité.

(4) — PORTER, *op. cit.,* 458, pour les deux premières colonnes, et *Return of wages publ. betw. 1830 and 1887,* pour la dernière.

Yorkshire. James fait allusion au haut niveau d'existence dont jouissaient les ouvriers du Norfolk à la fin du XVIIIe siècle, tandis que les tisserands de Bradford, « frugaux, actifs, obéissants et soutenant leur famille surtout au moyen de soupe de farine d'avoine et des mets les plus simples », se contentaient de bas salaires. (1) En 1814, Lord Sheffield faisait remarquer que le déclin de l'industrie des draps de l'Ouest de l'Angleterre était dû, non seulement au prix élevé de la laine d'Espagne, mais aussi au taux élevé des salaires, tandis que les gens du Yorkshire avaient des mœurs moins luxueuses. (2) Alors qu'on nous dépeint les ouvriers de ce dernier comté comme frugaux, actifs et obéissants, Arth. Young, tout en reconnaissant que les tisserands du Norfolk auraient pu, s'ils avaient voulu, gagner régulièrement 11 *sh.* par semaine, ajoute que lorsqu'ils avaient par hasard gagné cette somme, ils s'enivraient et perdaient ainsi les jours suivants, le fruit de leurs peines. (3)

Le Yorkshire Occidental, comté stérile, et particulièrement Bradford, nous offrait donc le spectacle d'une population d'un niveau d'existence matérielle inférieur, astreinte pour subsister à un dur labeur et à des mœurs simples et frugales ; la grande industrie y trouvait la population pauvre, laborieuse et soumise qu'il lui fallait pour pouvoir s'implanter avec succès et s'organiser. L'industriel ne s'y heurtait point, dans ses innovations, à une classe d'ouvriers trop riches, dissipés, ayant acquis par l'apprentissage des qualités que les machines auraient rendues inutiles, et qui auraient considéré le travail de fabrique comme une déchéance.

A Norwich, les ouvriers s'opposaient énergiquement à l'introduction des machines. « Leur emploi aurait fait baissé les salaires, disaient-ils, et l'on pouvait bien lutter contre le Nord sans cela ! » Ailleurs les ouvriers, relativement bien payés, étaient turbulents et rebelles, et souvent ils compromettaient gravement par leurs violences, la prospérité de l'industrie.

---

(1) — JAMES (John). *Continuation and additions of the history of Bradford.* Londres, 1868.

(2) — SHEFFIELD (Lord John). *On the trade in wool and woollens... commercial situation of the British Empire. The Pamphleteer,* vol. III, N° V, *London* 1814.

(3) — YOUNG, *Tour through the East.*

Ainsi, des émeutes éclatèrent vers le milieu du XVIII[e] siècle dans l'Ouest de l'Angleterre à propos de la fixation officielle du taux des salaires, arrêtèrent la marche des affaires pendant près de deux mois, et provoquèrent le départ de plusieurs drapiers (1). La Commission de 1830 plaçait la turbulence des ouvriers du Sud et de l'Ouest au nombre des causes qui entraînèrent l'émigration de l'industrie de ces régions vers le Nord (2).

Enfin, le Yorkshire présentait des avantages naturels qui le rendaient particulièrement propre au développement de la grande industrie. Ses mines de charbon fournissaient le combustible indispensable à l'alimentation des moteurs à vapeur, et ses mines de fer, la matière première nécessaire à la construction des machines ; de plus, ce comté se trouvait relié à l'Est et à l'Ouest à deux grands ports maritimes (Hull et Liverpool) au moyen de canaux, c'est-à-dire par des voies de transport faciles et peu coûteuses, avantage important à une époque où les autres moyens de communication étaient rares et mauvais.

AVANTAGES NATURELS DU YORKSHIRE

Telles furent les causes qui entraînèrent la suprématie du Yorkshire comme centre de l'industrie lainière lorsque celle-ci s'organisa en grande production.

Sa population s'accrut avec une rapidité extraordinaire tandis que les anciens comtés, que l'industrie désertait, ne voyaient augmenter leur population que dans une proportion beaucoup moindre : de 1700 à 1801, tandis que le nombre des habitants du Gloucesterhire, du Wiltshire et du Norfolk augmenta respectivement de 59, 20 et 11 %, il s'accrut de 136 % dans le Yorkshire Occidental. L'accroissement fut de 132 % de 1801 à 1851 dans cette dernière région, tandis que dans les autres comtés, il atteignit seulement 83, 38 et 62 (3).

---

(1) — Rapport de la Commission parlementaire au sujet des pétitions des drapiers et autres personnes employées dans l'industrie de la laine de Stoudwater, du comté de Gloucester, Skepton Mallet (comté de Somerset), du comté de Wilts. Séance du 24 fév. 1757. *Journal de la Chambre des Communes*, vol. 27,

(2) — *Report from the select committee on manufacturer's employment*, 1830. *Journ. of the House of Commons*, vol 10. Cp. BABBAGE (Charles). *On the economy of machinery and manufactures*. London, 1832, 190.

(3) — E. BAINES, *op. cit.*, I, 643.

CHAP. IIme — **L'avènement de la grande industrie de fabrique et la décadence de la petite industrie.**

§ 1. — *L'avènement de la grande industrie de fabrique.*

CARACTÈRES DE LA GRANDE INDUSTRIE

La nouvelle forme d'industrie, la grande industrie de fabrique, se caractérisait, non seulement par une production en masse, mais par l'emploi de moteurs mécaniques et d'outils perfectionnés, desservis par des ouvriers groupés, en dehors de leurs familles, dans des ateliers plus ou moins vastes, dits fabriques. Ainsi qu'on le verra, l'introduction des machines et des fabriques souleva généralement une vive opposition, surtout de la part des ouvriers. Elle ne se fit que très lentement. Elle fut plus rapide et plus aisée dans l'industrie du coton que dans celle de la laine, de même que dans la filature, comparée au tissage, différence provenant surtout de circonstances techniques, telles que le plus ou moins de résistance des diverses matières employées. Nous nous occuperons d'abord des perfectionnements techniques, puis des fabriques.

PERFECTIONNEMENTS TECHNIQUES

Un perfectionnement technique peut s'envisager sous deux aspects différents. Ou bien il supplée à la faiblesse de l'homme en mettant à sa disposition la force des animaux ou celle de la nature, vent, eau, vapeur, etc. Parmi les appareils au moyen desquels on utilise des forces autres que celles de l'homme, il en est qui remontent à une époque éloignée, tels les moulins à eau, qu'on rencontre déjà au Moyen Age. Mais l'emploi de ces moteurs n'entraîna point de transformation importante avant le XVIIIe siècle ; il enleva seulement à la petite industrie une opération, le foulage.

Avant que la machine à vapeur eût commencé à se répandre, un simple perfectionnement des outils entraîna des suites plus graves. La navette volante, en rendant surperflue l'habileté manuelle de l'ancien tisserand à apprentissage,

permit à des ouvriers quelconques, à des journaliers, à des femmes, à des enfants, même à des misérables, qui auparavant ne vivaient que de la charité publique, de gagner désormais leur vie en qualité de tisserands.

Lorsqu'enfin le perfectionnement, et des moteurs et des outils, s'accomplit simultanément, lorsque la machine se perfectionna, non seulement comme force motrice mais comme travailleuse de matière première, comme *machine-outil*, alors on eut le spectacle d'une transformation économique et sociale autrement importante ; par exemple lorsqu'à l'application de la vapeur aux industries textiles, s'ajouta l'invention des nouvelles machines à filer et à tisser.

Passons rapidement en revue les principaux perfectionnements techniques qui firent leur apparition dans l'industrie lainière à l'avènement de la grande production : machines à lainer les draps, machines à ouvrir la laine, à carder, etc., machines à peigner, à filer, à tisser et enfin les moteurs.

On verra plus loin à quelles difficultés donna lieu dans le Wiltshire en 1802 l'introduction des machines à lainer. Vers 1775, Halifax possédait déjà des moulins servant au finissage des tissus sans qu'on puisse toutefois affirmer d'une manière certaine si ces machines étaient identiques à celles de 1802. En 1797, des ouvriers détruisirent complètement, aux environs de Leeds, une installation servant à lainer les draps (*raising cloths*). (1)

MACHINES A FINIR LES DRAPS

Ces machines à finir les draps, dont l'introduction donna lieu à tant de difficultés au commencement du XIXe siècle, s'appelaient alors en langue anglaise des *gig mills*. Il est difficile d'établir d'une manière incontestable et précise ce qu'il faut entendre par *gig mill* aux diverses époques. Le dictionnaire anglais de Fleming (1873) lui reconnaît deux acceptions : ou bien ce serait une sorte de moulin à fouler, ou bien encore, une laineuse mécanique. La vérité est que ce terme a varié

1) — MAYHALL. *Annals*.

d'acception selon les temps et les lieux. Une loi de 1552-53 (5e et 6e d'Edouard VI) parlait déjà des *gig mills* dont elle ordonnait la suppression ; (1) or, le droit d'employer ces machines ayant de nouveau été mis en question au commencement de ce siècle, on s'aperçut que les *gig mills* modernes avaient une autre destination que ceux dont la loi du XVIe siècle condamnait l'usage. En tout cas, ceux qu'on employait vers 1800 dans le Gloucestershire servaient à lainer et à tondre (*rowing and mosing*) les draps, et comprenaient deux machines distinctes, la laineuse, servant à relever les poils du tissu (*raise up te map of wool*) et de plus, la tondeuse (*shearing frame*). (2)

D'aucuns reprochaient à ces mécaniques d'abîmer les tissus ; en réalité, elles fournissaient un drap d'une plus belle apparence, plus doux, plus moëlleux, plus soigné, plus uniforme que le tissu terminé à la main. C'était surtout l'emploi de la tondeuse qui soulevait une grande opposition, car elle enlevait du travail à la classe nombreuse des tondeurs à la main, ouvriers d'élite dont la profession exigeait non seulement une grande force physique, mais aussi une grande habileté manuelle et par conséquent un long apprentissage. Et comme les tondeurs, à cause de l'énergie musculaire qu'exigeait leur genre d'occupation, se recrutaient parmi les hommes les plus robustes, c'est-à-dire aussi ceux qui se trouvaient dans toute la force de l'âge, ils devaient, plus que d'autres, se montrer impatients à supporter des innovations portant atteinte à leurs intérêts immédiats.

Ces machines à lainer et à tondre, que nous rencontrons dès le début du XIXe siècle dans l'Ouest de l'Angleterre, n'apparurent que plus tard dans le Yorkshire. Vers 1810, les draps du Yorkshire ne jouissaient pas de la faveur du public ; on leur préférait ceux de l'Ouest de l'Angleterre, qui l'emportaient par la qualité et le fini, tout en coûtant moitié moins à

(1) — ASHLEY, *op. cit.*

(2) — Rapport de la commission... au sujet de l'industrie de la laine... dans les comtés de Somerset, Wilts et Gloucester. 1803. Journ. de la Chambre des Communes, vol. 58, annexe, ainsi que le rapport de 1806, cité.

qualité de laine égale. Ce fut seulement en 1813 qu'un apprêteur de Leeds, nommé Hirst, y introduisit ces perfectionnements. [1] En 1814, les laineuses et tondeuses mécaniques n'avaient pas encore complètement remplacé les anciens procédés : car Walker, [2] dans les quelques pages et les dessins qu'il consacrait alors au finissage des draps, décrivait encore l'ancienne technique ; mais il ajoutait que la mauvaise conduite des tondeurs à la main avait poussé les patrons à adopter des machines à lainer et des machines à tondre, outillage qui effectuait « avec précision et rapidité et très peu de travail manuel, presque toutes les opérations du finissage. »

OPÉRATIONS PRÉPARATOIRES A LA FILATURE

Passons aux opérations préparatoires à la filature. De nos jours, la laine, une fois lavée, et teinte s'il y a lieu, doit être ouverte, débarrassée des pailles, chardons et autres matières végétales qu'elle peut contenir ; elle doit enfin être cardée ; cette opération favorise la frisure et l'entrecroisement de tous les fils, de façon à transformer la laine en une masse d'une densité et d'une cohésion aussi égales que possible. En 1748, un inventeur, du nom de Lewis Paul, prenait un brevet pour un cylindre à carder la laine. En 1790, existaient des machines servant à broyer (*grinding*) la laine préalablement au cardage ; au moyen de ces machines, le manufacturier pouvait exécuter pour un *penny* et demi autant de travail qu'on en faisait auparavant pour quatre *pences* et demi (15 centimes au lieu de 45). En 1793, Arth. Young vit pour la première fois des machines à ouvrir et à nettoyer la laine (*for unclothing and putting out*). [3] Il ne paraît pas que l'adoption de ces engins ait eu des conséquences sociales importantes.

Le peignage, de même que le cardage, a pour objet de transformer la laine en une masse d'une cohésion et d'une densité uniformes ; mais au contraire du cardage, au lieu de favoriser l'enchevêtrement des fils, il les ramène tous, en les

(1) — MAYHALL, *Annals*, *anno* 1858.
(2) — Coutumes du comté d'York, cité.
(3) — CUNNINGHAM II, 450

peignant, dans une même direction, parallèlement les uns aux autres. Arkwrigt, l'inventeur de la machine à filer, construisit également vers 1790-92 la première machine à peigner ; cette machine fournissait une laine d'une qualité supérieure à celle qu'on peignait à la main, et avec un coût de production considérablemeint réduit. En 1793, trois autres inventeurs construisirent aussi une machine à peigner. (1) En 1794, un industriel de Bradford ayant installé une machine à peigner mue par un cheval, nombre de pétitions furent envoyées au Parlement, afin qu'on en interdît l'usage ; un projet de loi fut même présenté en ce sens, mais sans succès toutefois. (2) En 1825, à la suite d'une grève des peigneurs de laine, les industriels de Bradford voulurent recourir aux machines pour les remplacer ; divers essais furent tentés, mais sans succès sérieux (3) En 1832, nouvelle grève suivie d'un nouveau recours aux machines ; issue toujours infructueuse, car huit ans plus tard, en 1840, la peigneuse de Collier de Manchester, brevetée en 1827, était encore peu appliquée et ne paraissait pas devoir remplacer le peignage à la main. Ce fut seulement dans la seconde moitié du XIXe siècle que la peigneuse mécanique devint d'un emploi général : en 1851, une peigneuse du système Hielsmans introduite à Bradford par Lister se répandit rapidement et supplanta le peignage à la main. (4) Depuis l'invention d'Arkwrigt, en 1790, le peignage mécanique mit donc plus d'un demi-siècle à se répandre en Angleterre.

Ce fut dans la filature et le tissage que se firent les plus importants perfectionnements.

FILATURE

Avant la fin du XVIIIe siècle, le filage se faisait, soit au moyen du fuseau et de la quenouille, soit au moyen du rouet à la main ou du rouet à pédale. Le premier procédé est le plus ancien et il fut employé jusqu'à l'époque moderne pour les fils de peigné. Tenant le paquet de laine de la main gauche, l'ouvrier en tirait le fil de la

(1) — *Ib.*, 457.
(2) — JAMES (John). *Continuation and additions of the history of Bradford*. London, 1868, 222.
(3) — *Id.*, *History of Bradford*, 279.
(4) — *Id.*, *Continuation*, cité.

main droite, faisait tourner le fuseau sur sa cuisse puis, le lâchant, le laissait pendre au bout du fil qu'il allongeait ensuite avec les doigts. Le rouet à la main (*common one thread wheel*) était fort répandu à la fin du XVIIIe siècle L'ouvrière tenait la laine de la main gauche, tordait le fil en tournant le rouet de la main droite, tendait le fil, puis l'enroulait sur le fuseau. Le rouet à pédale (*small or Saxon wheel*) mû par le pied, était plus petit, tournait beaucoup plus vite et ne s'employait que pour le lin. Tels étaient les anciens procédés du filage. (1)

A la fin du XVIIIe siècle, apparut le moulin à filer d'Arkwright. Celui-ci en fut-il l'inventeur ou bien ne fit-il que perfectionner ou appliquer des principes que d'autres avaient trouvés avant lui, on n'est pas encore parvenu à faire la lumière sur ce point. En 1769, Arkwright prit un brevet pour sa machine à filer, qui fonctionnait à Nottingham ; cet appareil fabriquait des fils de chaîne. Vers la même époque apparut le *mule jenny*, attribué tantôt à Hargreaves, tisserand du Lancashire et tantôt à Samuel Crompton. Cette machine permit à Hargreaves de fabriquer des fils plus fins et à Crompton de fabriquer en 1780 des fils de peigné. (2)

Ce fut en 1784 qu'on rencontra dans le Yorkshire la première usine à filer la laine peignée ; tentative sans succès d'ailleurs ; la machine, peu perfectionnée, était mue par l'eau et comptait « 4 à 6 fuseaux dans une boîte. (3) » Vers 1791, le *mule jenny* était employé dans l'industrie de la laine à Barnstaple, Ottery S. Mary, Kendal. (4) Bradford eut sa première machine à filer en 1794, d'abord mue à la main, puis par un cheval. (5) Ces machines produisirent d'abord un fil fort grossier ; mais vers 1800, un perfectionnement permit de fabriquer des fils plus résistants et d'employer la navette volante.

Vers 1814, la machine à filer paraissait d'un usage général dans le Yorkshire, non seulement dans l'industrie du coton,

(1) — JAMES, *Worsted manufacture*.
(2) — CUNNINGHAM, II, 345.
(3) — JAMES, *op. cit.*
(4) — CUNNINGHAM, II, 451
(5) — JAMES, *Continuation*.

mais aussi dans celle de la laine peignée; par contre, son emploi fut plus tardif que dans celle des cardés : en 1814, les fileurs de cardé à la main faisaient encore des fils de chaîne. (1) La machine à filer se répandit donc d'abord dans l'industrie du coton, puis dans celle des peignés, puis enfin dans celle des cardés.

Avant l'apparition du métier à tisser mécanique, l'emploi de la navette volante constituait déjà, à la fin du XVIII[e] siècle, un progrès important. L'invention de la navette volante, vers 1730-40, est attribuée tantôt à un Anglais de Bury (2) et tantôt à un Flamand qui, dit-on, l'employa pour la première fois à Ypres. (3) Ce perfectionnement consistait en un appareil permettant au tisserand de lancer lui-même la navette au moyen d'un jeu de leviers, sans changer de place. Dès 1760, on l'appliqua au tissage du coton. Vers 1800, un perfectionnement des machines à filer, qui purent dès lors produire des fils plus résistants, permit de l'employer dans l'industrie de la laine. En 1803 son usage était général dans le Gloucestershire. (4) Cette invention rendit le tissage beaucoup plus facile et plus rapide et de plus, on put dès lors actionner un métier avec un seul tisserand. Nous verrons comment, en ouvrant la profession de tisserand aux femmes, enfants, journaliers sans apprentissage, elle souleva les protestations des anciens tisserands, qui en appelèrent à d'anciennes lois, et quelle fin de non-recevoir le Parlement réserva à leurs pétitions.

NAVETTE VOLANTE

La navette volante, en diminuant fortement le coût de production, donnait à l'industrie de la laine un nouvel essor; par l'accélération du travail et la réduction du personnel par métier, elle augmentait considérablement la productivité du travail par tisserand. Celui-ci put ainsi gagner des salaires plus

(1) — WALKER.

(2) — TAYLOR (R. Whatelet Cooke). *Introduction to a history of the factory System.*, *London*, 1886, 368.

(3) — BARLET, Hist. du commerce en Belgique, d'après VAN BRUYSSEL, *op. cit.* III, 281.

(4) — *Report... woollen trade...* 1803. D'après HEWINS, *English Trade*, 122 et 123, la navette volante aurait déjà été d'un usage courant dans le Gloucestershire en 1756; alors, probablement dans le tissage des fils de *peigné* uniquement.

élevés. A l'enquête de 1803, un drapier du Gloucestershire déclarait qu'un tisserand ne pouvait gagner que 10 à 12 *sh.* par semaine avec l'ancien système, tandis qu'avec le nouveau, il pouvait atteindre 18 à 21 *sh.* Un autre manufacturier prétendait que, pendant son expérience de 30 années, quoique la laine d'Espagne eût haussé de 100 p. 100 et les salaires de 100 p. 100, le prix du drap n'avait pourtant augmenté que de 30 p. 100, tant le perfectionnement des procédés techniques avait réduit le coût de production (1). D'après ces données, on peut évaluer à plus de 100 p. 100 l'augmentation de productivité de la journée de travail (2). Fait extraordinaire, explicable aussi sans doute par les progrès de l'outillage employé dans le finissage des draps.

TISSAGE MÉCANIQUE

L'emploi du métier mécanique se répandit beaucoup plus lentement que celui de la navette volante. Son origine est assez obscure. On pourrait à la rigueur la faire remonter au XVIIe siècle : on affirme qu'en 1678 un Français du nom de De Gennes avait construit un appareil ressemblant fort à un métier mécanique. Environ un siècle plus tard, Vaucanson construisait une machine du même genre qui fonctionna en 1765 à Manchester (3). Néanmoins on attribue généralement à un prêtre du nom de Cartwright l'invention, en 1784, du métier mécanique: cet appareil ne parut guère pratique tout d'abord et ce fut seulement en 1801, à Glascow, qu'on l'employa pour la première fois avec avantage.

(1) — Même rapport

(2) — Voici comment nous établissons le calcul. Supposons que le coût de production d'une pièce ait haussé dans la même proportion que le prix de vente, c'est-à-dire de 30 % et qu'une pièce d'un coût de production de 100 fr. avant l'emploi de la navette volante contienne 40 fr. de matière première et 60 fr. de travail à x fr. par journée de travail. Après l'invention de la navette volante le coût de production se serait élevé à 130 fr. dont 40 × 2 soit 80 fr. en matière première et le reste soit 50 fr. en travail. Avant l'emploi de la navette volante, la fabrication d'une pièce nécessitait $60/x$ journées de travail: et avec l'emploi de la navette volante, $50/2x$ Le nombre de journées de travail requis actuellement pour fabriquer la pièce est au nombre de journées de travail requis autrefois, comme $50/2x : 60/x$ soit $25/x : 60/x$ ou 25 : 60 ou 1 : 2,4. La longueur tissée qui exigeait autrefois 2,4 journées de travail n'en requiert plus que 1; c'est-à-dire qu'une journée de travail produit actuellement 2,4 fois plus qu'auparavant et par conséquent a augmenté en productivité de 140 %

(3) — JAMES, *Worsted.*

Le métier mécanique ne mit pas moins d'un demi siècle à se répandre dans les diverses industries textiles, de 1800 à 1850 approximativement. En 1820, beaucoup de métiers mécaniques fonctionnaient déjà, mais exclusivement dans l'industrie du coton; ils y étaient d'ailleurs beaucoup moins nombreux que les métiers à la main et même en 1831, on n'y comptait encore que 80.000 métiers mécaniques sur 220.000 métiers à la main (1). La proportion est retournée en 1856 : sur environ 299.000 métiers mécaniques on ne compte plus alors que quelques milliers de métiers à la main (2).

Ce fut seulement dans le second quart du siècle que le métier mécanique commença à se répandre dans l'industrie des peignés. Vers 1822, un industriel de Bradford voulut monter un métier mécanique. Redoutant l'hostilité des ouvriers de la ville, il exécuta secrètement son projet dans une petite localité des environs, à Shipley. Mais dès que la chose fut connue, les tisserands s'ameutèrent devant la fabrique de l'industriel et menacèrent de tout casser si l'on n'enlevait le nouveau métier. Il fallut bien leur donner satisfaction : on fit sortir le métier sur une charrette escortée par des constables. Vaine concession! Les tisserands battirent les constables, se saisirent du métier, le mirent en pièces et en portèrent triomphalement les morceaux à travers les rues (3). En 1826, les industriels de Bradford ayant de nouveau monté des métiers mécaniques, la foule des chômeurs, deux jours durant, assaillit leurs fabriques; l'armée dut intervenir pour rétablir l'ordre; deux personnes succombèrent dans l'émeute et beaucoup furent blessées (4). Néanmoins les nouveaux métiers se

(1) — GAEVERNITZ (Dr Gerhart von Schulze), *Der Grossbetrieb ein Wirtschaftlicher u. Socialer Fortschritt. Eine Studie auf dem Gebiete der Baumwollindustrie*. Leipzig, 1892, p. 85, lequel cite *Samuel Andrew. Le Report on manufacturer's employment* de 1830 donne d'autres chiffres pour l'Angleterre et l'Ecosse : dans l'industrie du coton il y aurait eu en 1820 et en 1830 environ le même nombre de métiers à la main soit 240.000 (au lieu des 220.000 de Gaevernitz) tandis que le nombre de métiers mécaniques se serait élevé de 14.000 à 55.000 (au lieu de 80.000). De toute façon le nombre des métiers à la main devait être beaucoup plus grand que celui des métiers mécaniques. D'ailleurs Gaevernitz cite lui-même d'autres chiffres, p. 71.

(2) — *Ibid.*

(3) — JAMES, *Worsted*.

(4) — JAMES, *Bradford*, 168.

répandirent de plus en plus. En 1836, on en comptait environ deux milliers dans le Royaume-Uni et 38 milliers en 1856 (1). Vers le milieu du siècle l'emploi des métiers mécaniques était devenu général dans l'industrie des peignés. En 1857 ces métiers faisaient 180 duites à la minute, au lieu de 80 à 90 qu'ils faisaient auparavant, et un seul tisserand suffisait pour diriger deux métiers (2).

Plus tardive et plus lente fut l'expansion des métiers mécaniques dans l'industrie des cardés. En 1825, on n'en rencontrait pas un seul à Huddersfield : « il n'y a pas de tisserand de fabrique dans notre district, déclarait un témoin à l'enquête de 1825, nous possédons tous nos métiers dans nos propres maisons (3) ». En 1830, on ne rencontrait encore dans cette industrie que peu de métiers mécaniques; on emploie quelques métiers mécaniques, disait en 1834, un apprêteur de Leeds, mais c'est seulement à titre d'expérience. Une autre personne, parlant d'un fabricant qui avait monté des métiers mécaniques, ajoutait que celui-ci pouvait se procurer du travail à la main à aussi bon compte, mais « maintenant qu'il avait mis sa barque à l'eau il devait faire voile ou sombrer ». A cette époque la plupart des manufacturiers de Leeds faisaient encore tisser leurs chaînes et leurs trames par des tisserands de la campagne environnante (4) En 1836, on comptait environ le même nombre de métiers mécaniques dans l'industrie des peignés et dans celle des cardés; mais comme cette dernière était alors de beaucoup la plus importante, elle en employait donc proportionnellement moins que l'industrie des peignés. Les métiers mécaniques se répandirent, non seulement plus

(1) — BAINES (Edward). *The woollen manufacture of England with special reference to the Leeds clothing district. From a paper read before the British Association for the advancement of science, at Leeds in 1858.* — Publ. dans le prem vol de BAINES (Thomas) II, 635.

(2) — JAMES, *Continuation*, 213

(3) — BALMFORTH (Owen) *Huddersfield past and present, in its social industrial and educational aspects.* (Discours lu en 1893 à la *Huddersfield Technical schooll*). Huddersfield, 1894, 18.

(4) — *Report from the select committee on handloom weavers petitions*. 1834 *Journ. of the House of Commons*, vol. X.

tôt, mais aussi plus rapidement dans l'industrie des peignés. Ces deux observations se vérifient par les chiffres suivants (1).

ROYAUME UNI

INDUSTRIE	ANNÉES	MÉTIERS mécaniques	PERSONNES EMPLOYÉES	
			Total	par métier (environ)
		1.000	1.000	
	1836	2	54	27
Cardés	1856	14	79	5
	1836-56	+ 12	+ 25	— 22
	1836	2	31	15
Peignés	1858	38	87	2
	1836-58	+ 36	+ 56	— 23

On voit par ce tableau qu'en 1836 les métiers mécaniques étaient plus répandus dans l'industrie des peignés que dans celle des cardés, car on comptait dans la première 15 ouvriers par métier et dans la seconde 27. On voit également que les métiers mécaniques se répandaient plus rapidement dans l'industrie des peignés, car tandis que de 1836 à 1858, le nombre d'ouvriers par métier y diminuait de 23 sur 15, il diminuait de 22 sur 27 dans celle des cardés.

LES MOTEURS

L'avènement de la grande industrie de fabrique se caractérise, non seulement par le perfectionnement des outils et des machines, mais aussi par un emploi général des moteurs, moteurs à eau et surtout à vapeur. On pensa d'abord à actionner les outils perfectionnés au moyen de moteurs hydrauliques. On connaissait déjà au Moyen Age le moulin à fouler les draps. Ce genre de moteur à la fois simple et peu coûteux

(1) — D'après des chiffres de BAINES Ed., *Woollen manufacture*, cité I, 365. — Remarquer que le nombre de personnes employées est celui de l'année 1838 : nous le supposons le même en 1836.

devait se répandre rapidement dans une industrie comme celle de la laine, où l'eau servait en même temps à des opérations importantes telles que le lavage et la teinture. Au contraire de la machine à vapeur, le moteur hydraulique poussait l'industrie de fabrique vers les campagnes, au bord des cours d'eau. Au début du XIXe siècle, ainsi que le déclarait un drapier de Gloucester en 1803, la navette volante ayant donné un nouvel essor à l'industrie de la laine, beaucoup d'usines s'étaient établies en dehors des villes au bord des cours d'eau et des chutes (1). L'emploi de ces moteurs joua pendant longtemps un rôle important et se développa concurremment à celui des machines à vapeur, quoique toutefois moins rapidement. En 1850, dans l'industrie lainière du Yorkshire Occidental, le nombre de chevaux eau s'élevait environ au dixième des chevaux vapeur (2).

L'usage de la machine à vapeur grandit avec bien plus de rapidité. Employée depuis longtemps pour pomper l'eau des mines, elle fut appliquée à l'industrie textile vers la fin du XVIIIe siècle. A Leeds, 6 ou 7 machines à vapeur fonctionnaient en 1796 dans des manufactures et dans une teinturerie. (3) Un industriel avait déjà essayé de l'introduire à Bradford dès 1793; menacé de poursuites judiciaires par les habitants, il avait dû abandonner son projet (4). D'autres industriels de cette même ville furent plus heureux en 1798, mais l'un d'eux dut payer de sa personne et « boxer » contre la population réfractaire à cette innovation. Voici dans quelles circonstances : il avait décidé la construction d'une fabrique pourvue d'une machine à vapeur de 15 chevaux ; or, comme on se mettait en mesure de conduire sur les lieux les matériaux nécessaires, la foule qui s'était massée aux alentours se lança à la tête du cheval et voulut arrêter la charrette ; l'un des associés de la firme, qui se trouvait là, nettoya la place en boxant et eut ainsi raison de l'hostilité de ses concitoyens (5). La première machine à

(1) — *Report woollen trade*, 1803.
(2) — V. les tableaux de chiffres que nous donnons plus loin.
(3) — MAYHALL.
(4) — JAMES. *Continuation*. 273.
(5) — *Ib.*, 275.

vapeur put donc commencer à obscurcir le ciel de Bradford d'un de ces noirs et gigantesques nuages de fumée propres au charbon anglais (1).

Les machines à vapeur se multiplièrent dans le district lainier, plus rapidement que les moulins à eau : en 1835, sur 873 chevaux eau, le Yorkshire Occidental comptait déjà 3.186 chevaux vapeur. Le nombre de chevaux eau par 100 chevaux vapeur allait d'ailleurs en diminuant, ainsi qu'on peut le voir par les chiffres suivants : (2).

Développement comparé de la force motrice hydraulique et à vapeur dans le Yorkshire Occidental.

ANNÉES	NOMBRE DE CHEVAUX		CHEVAUX EAU PAR 100 CHEVAUX VAPEUR
	EAU	VAPEUR	
1835	873	3.186	27
1845	1.047	7.211	14
1850	981	9.044	10

En même temps que le perfectionnement de l'outillage et l'emploi des moteurs, les fabriques apparurent et se multiplièrent à côté des anciennes manufactures domestiques du Yorkshire.

(1) — Il y a une question de la fumée en Angleterre. Le charbon anglais dégage des quantités considérables de fumée noire. Jointe à l'atmosphère brumeuse du pays, cette fumée plonge les districts industriels dans une crépuscule continuel dont le plein soleil de l'été parvient à peine à dissiper complètement les voiles ; les maisons, les édifices publics se couvrent en peu d'années d'une patine noire rayée par la pluie de lignes plus claires : tout le monde connaît, au moins pour en avoir entendu parler, les brouillards successivement jaunes, bruns et noirs de Londres et des grandes villes ; en hiver, on voit souvent les ténèbres les plus épaisses faire place à la lumière du jour en peu d'instants ; c'est sinistre. Ceux qui ont séjourné pendant l'hiver dans une ville anglaise savent avec quelle rapidité le linge de corps se noircit. Depuis longtemps on a cherché à remédier à cette calamité. On a essayé par divers moyens de supprimer ou de diminuer les dégagements de fumée des cheminées d'usine ; on a fait des règlements sur la matière. Mais jusqu'à présent ces efforts n'ont guère été couronnés de succès, et la question de la fumée attend toujours une solution.

(2) — D'après des données de JAMES, *Worsted*.

LES FABRIQUES D'APRÈS LE RAPPORT DE 1806

Le rapport de la commission parlementaire de 1806 (1) qui contient de si précieux renseignements sur les diverses formes d'organisation du travail dans l'industrie lainière vers le commencement du XIXe siècle, nous montre dans quelles circonstances les fabriques naquirent, les avantages qu'elles présentaient alors pour l'industrie, mais aussi, le peu de probabilité qu'il y avait de les voir supplanter dans un avenir rapproché les anciennes manufactures domestiques.

Un habitant de Leeds, du nom de James Craham, membre de la commission, fit une déposition intéressante : lui-même était propriétaire d'immeubles qu'il louait en 1782 à des cultivateurs. Un jour, un marchand lui suggéra l'idée de partager ces fermes en propriétés de peu d'étendue comprenant chacune une maison et un champ, qu'il pourrait louer à des drapiers domestiques, ajoutant que ce serait une spéculation avantageuse et en même temps favorable à la prospérité industrielle du pays. James Craham s'informa donc, alla voir les drapiers du voisinage, arrêta le plan qui lui parut le meilleur et construisit vers 1795, 12 à 14 maisons de tisserand situées chacune au milieu d'un lopin de terre. Son entreprise réussit : il put voir les tisserands, ses locataires, « augmenter en nombre et en richesse au milieu de la campagne, au lieu de grouiller dans les rues étroites d'une ville ». Ces maisons se multiplièrent rapidement : dans tel village, leur nombre doubla en 10 ans ; là où il n'y avait pas un manufacturier quand il y arriva, déclarait-il, il y en avait alors 15 ou 20. Cependant, des fabriques s'élevaient çà et là, soulevant des appréhensions et des plaintes : allaient-elles supplanter les anciennes manufactures domestiques? Notre James Craham se mit de nouveau en quête d'informations, et il finit par se convaincre que ces fabriques devaient être considérées comme des établissements modèles, propres à perfectionner la technique et à exciter l'émulation des manufacturiers : lui-même en construisit une et la loua. Il put ainsi constater de ses

(1) *Report Woollen manufacture*, 1806, cité.

propres yeux l'importance des perfectionnements introduits par cette fabrique, la variété des draps qu'elle produisait et les expériences qu'elle était à même d'entreprendre, par exemple en ce qui concernait la teinture au moyen de la vapeur.

La commission de 1806 ne pensait pas que les fabriques fussent appelées à prendre la place des petites manufactures de drap : le drapier avait intérêt au maintien de ces dernières; elles lui permettaient de faire ses affaires avec très peu de capital : point d'usine, point de machines coûteuses, point d'ouvriers à surveiller, point de risque de fabriquer des stocks qu'il n'aurait pu vendre ; d'ailleurs, le nombre des manufacturiers domestiques ne faisait qu'augmenter, et les industriels, membres de la commission d'enquête, ne se montraient nullement disposés à établir des fabriques.

Enfin, ces fabriques ne pouvaient, croyait-on, que favoriser la prospérité des petits manufacturiers en améliorant leurs procédés de production : « Votre commission, concluait le rapporteur, a la satisfaction de voir que les appréhensions soulevées par les fabriques ne sont pas seulement vicieuses dans leur principe, mais pratiquement erronées... Il ne serait pas difficile de démontrer que les fabriques, au moins dans une certaine mesure, paraissent absolument nécessaires au bien-être du système domestique, en lui suppléant précisément dans ces matières où, il faut bien le reconnaître, il se montre inférieur à cause de son organisation même : car il est certain que les moyens des petits maîtres manufacturiers ne leur permettent pas, comme à celui qui possède un capital considérable, de tenter des expériences et de supporter les risques, et même les pertes, qui se présentent presque toujours, quand il s'agit d'inventer et d'exécuter de nouveaux articles industriels, ou de porter à un plus haut degré de perfection des articles déjà existants. Il ne peut s'informer personnellement sur les besoins et les habitudes, les arts, les industries et les perfectionnements des pays étrangers ; diligence, économie et prudence, voilà ce que réclame son caractère, mais non l'invention, le goût et l'esprit d'entreprise... Il marche sur un chemin sûr aussi longtemps qu'il suit l'ornière tracée ; mais il ne doit pas

s'écarter dans les chemins de la spéculation. Le propriétaire de fabrique, au contraire, généralement pourvu d'un large capital et tenant ses ouvriers sous sa surveillance immédiate, peut faire des expériences, se risquer dans des spéculations, inventer des procédés meilleurs ou plus rapides pour l'exécution des anciens produits, donnant libre cours à son imagination ; lui seul peut donc mettre nos manufacturiers à même de tenir tête à la concurrence de leurs rivaux commerciaux des pays étrangers. D'ailleurs, il faut bien remarquer (ainsi que l'expérience le prouve abondamment) que beaucoup de ces inventions et produits nouveaux, leur succès une fois établi, deviennent familiers à tout le corps des industriels ; finalement, les manufacturiers domestiques eux-mêmes tirent ainsi profit de ces fabriques qui furent dès l'abord l'objet de leur jalousie... Enfin, c'est un fait reconnu que les propriétaires de fabriques se trouvent parmi les acheteurs les plus importants de nos halles, où ils achètent au drapier domestique les articles de l'industrie courante, tandis que, chez eux et sous leur direction, ils fabriquent les articles de fantaisie et autres articles nouveaux, plus coûteux ou d'une qualité plus fine. Ainsi donc, ces deux systèmes, au lieu d'entrer en rivalité, se soutiennent mutuellement, chacun suppléant aux défauts de l'autre et favorisant sa prospérité » (1).

AVANTAGES ET PROGRÈS DES FABRIQUES

Permettre au fabricant de mieux se tenir au courant des perfectionnements introduits dans d'autres pays, et lui fournir les moyens de faire des expériences et d'inventer des procédés ou des produits nouveaux, tels étaient donc, au dire de la Commission de 1806, les principaux avantages que présentaient les fabriques. Mais il ne faudrait pas y voir leur unique raison d'être. La cause directe de leur création, la seule précisément qui les rendît absolument indispensables, c'était l'emploi de puissants moteurs mécaniques. A la force humaine, aisément transportable, le moteur hydraulique ou à vapeur substituait alors de

(1) — Traduit de BABBAGE, *Economy of manufactures*, 185

plus en plus des sources d'énergie fixées dans certains endroits, à proximité des cours d'eau ou des houillères, et qu'on devait employer sur place en totalité. Le seul moyen de les mettre à profit était de grouper autour d'elles les outils et les ouvriers dans un même établissement industriel, c'est-à-dire dans une fabrique. L'avantage de cette innovation résidait surtout dans l'économie de la main d'œuvre. Quant aux autres avantages, information et invention d'articles nouveaux, ils étaient bien plus le propre de la production en grand avec de gros capitaux, que celui de la production *en fabrique.*

Si la Commission de 1806 jugea bon de ne point faire état du principal avantage de l'industrie de fabrique, l'économie de la main d'œuvre, c'était vraisemblablement parce qu'il ne constituait pas un avantage aux yeux du public, particulièrement aux yeux des ouvriers et des manufacturiers domestiques, pour qui ce changement entraînait, comme effet immédiat, une concurrence redoutable. Attirer l'attention sur ces conséquences, c'eût été fournir un nouvel aliment à l'opposition que la foule, naturellement routinière, faisait alors à l'introduction des machines. Or, les membres de la Chambre des Communes ne voyaient point de raison suffisante d'enrayer par leur intervention les progrès techniques et industriels de l'époque. Ils jugèrent convenable d'apaiser les appréhensions que soulevait alors l'apparition des fabriques ; ils insistèrent donc surtout sur les avantages dont ne profitaient pas exclusivement les propriétaires d'usines, mais aussi les manufacturiers domestiques, et ils appuyèrent sur les considérations qui semblaient démontrer que « les deux systèmes, loin de se combattre, se prêtaient un mutuel appui. »

Dans le jugement qu'ils portèrent sur la vitalité de la petite industrie, ils montrèrent donc un optimisme exagéré, car cette forme de production dut finalement céder la place à la grande industrie. Cependant, ils eurent raison en ce sens que la petite industrie ne disparut que fort lentement. Dans la fabrication des cardés, la manufacture domestique subsista longtemps encore, quoique sous une forme dégénérée et de plus en plus battue en brêche par les empiètements des

fabriques. La manufacture domestique des tissus cardés était encore fort importante vers le milieu du XIXe siècle, à Leeds notamment.

Par contre, celle des peignés, avec son organisation plus capitaliste, présenta un terrain plus favorable au développement de l'industrie de fabrique. Bradford, centre de cette branche de production, nous en offre un exemple remarquable : entre 1810 et 1833, non seulement le nombre total des fabriques et des chevaux moteur, mais le nombre moyen de chevaux moteur par usine suivent une progression croissante : (1)

BOURG DE BRADFORD

ANNÉES	USINES	CHEVAUX MOTEUR	CHEVAUX PAR USINE
1810	5	120	24
1815	10	250	25
1820	20	538	26
1825	26	706	27,1
1830	31	862	27,8
1833	34	1.148	33

On trouvera plus loin d'autres renseignements statistiques sur le développement de la grande industrie au XIXe siècle.

§ 2. — *Formes dégénérées de la petite industrie en décadence.*

CHANGEMENTS SURVENUS.

Jusqu'à la fin du XVIIIe siècle, dans l'ancienne « manufacture domestique » du Yorkshire, la direction de la fabrication se trouvait presqu'exclusivement aux mains des « drapiers domestiques », petits entrepreneurs d'industrie indépendants habitant la campagne. A la ville, on ne rencontrait guère que les marchands et certains artisans

(1) D'après JAMES, *Continuation*, 214. — Les chiffres de la dernière colonne sont déduits de ceux des deux précédentes

travaillant pour le compte d'autrui, tels que les tondeurs et les laineurs, donnant aux draps que les marchands leur confiaient, les derniers soins.

Mais dans la suite, on vit l'emploi des machines à vapeur et la production en grand dans les fabriques transporter, au moins en partie, le centre et la direction de la production dans les villes, de sorte que, pendant plus d'un demi-siècle, la production des draps fut partagée entre les anciens manufacturiers domestiques, tisserands à la main continuant à résider à la campagne, et les chefs de fabrique pourvus d'un outillage perfectionné, habitant la ville.

Les tisserands de la campagne étaient des tisserands à la main occupés dans leur propre habitation, et ceux de la ville, des salariés occupés dans des fabriques, soit à des métiers mécaniques dont l'usage devenait fréquent, soit à des métiers à la main. Tel était le cas à Leeds dès 1833 ; on n'y rencontrait aucun manufacturier domestique, mais seulement des ouvriers de fabrique [1].

MANUFACTURIERS DOMESTIQUES INDÉPENDANTS.

Parmi les manufacturiers domestiques de la campagne, les uns avaient conservé leur condition de petits entrepreneurs indépendants, les autres étaient devenus de simples tisserands à domicile pour le compte d'autrui.

Les premiers continuaient à diriger la fabrication des draps jusqu'aux opérations du finissage, travaillant dans leur propre famille avec le secours d'un nombre restreint de journaliers. Comme autrefois, ils devaient porter le drap au moulin pour l'y faire fouler, et se rendre périodiquement à la halle de la ville, pour y vendre aux marchands le tissu foulé mais non apprêté. Toutefois, quoiqu'ils eussent conservé la direction de la plus grande partie de la fabrication, les changements de la technique avaient enlevé à la sphère de l'activité domestique certains de ses attributs. La fabrique s'était emparée du filage des fils

(1) — *Report of the commissionners, employment of children in factories* 1833. Papiers du Parlement, vol. 20 et suiv. et *Report handloom weavers*, 1834, cité.

de trame, puis des fils de chaîne ; ensuite vint le tour du cardage de la laine, puis enfin celui du lavage et de la teinture. Tenant à conserver la direction de ces opérations et le profit qu'elles rapportaient, les petits manufacturiers cherchèrent dans l'association le moyen de les faire exécuter eux-mêmes, en grand et avec les procédés nouveaux, dans des usines leur appartenant en commun. Vers 1843, des groupes de manufacturiers domestiques possédaient à Leeds des moulins affectés au foulage de leurs draps ; dans beaucoup de villages situés à l'Ouest et au Sud de cette ville, ils faisaient exécuter les trois opérations du cardage de la laine dans leurs propres usines ; chacun d'eux contribuait aux dépenses en proportion du travail exécuté pour lui et l'on partageait les bénéfices (1). Vers 1858, des manufacturiers domestiques de Leeds avaient fondé des usines par actions où chaque actionnaire faisait, non seulement carder, mais aussi laver, teindre et filer sa laine ; beaucoup de ces usines travaillaient aussi pour des personnes étrangères à la société. Quant aux manufacturiers domestiques qui ne possédaient point de telles usines, ils devaient faire exécuter ces opérations par des tiers, industriels travaillant à la commission pour leur compte (2).

On voit que les manufacturiers domestiques indépendants se défendaient énergiquement contre la concurrence de la grande industrie. Ils se maintinrent longtemps avec succès, et ce ne fut que bien avant dans le XIX[e] siècle qu'ils disparurent complètement. « Les drapiers (de Leeds), écrivait Baines en 1858, grâce à leur activité et à leur vie simple, se trouvaient à même de rivaliser avec les propriétaires de fabriques, dont les grandes constructions et les machines compliquées exigeaient de lourdes dépenses (3). » Les halles aux draps servaient surtout aux manufacturiers domestiques de l'ancien régime ; or nous avons vu qu'en 1851 celle de Huddersfield était encore fréquentée par 287 manufacturiers, presque tous

(1) — *A day at a Leeds*, cité.

(2) — BAINES (Edouard), *op. cit.*

(3) — *Ibid.*, I, 656.

de la campagne, et que celle de Leeds fonctionnait encore en 1873.

MANUFACTURIERS DOMESTIQUES AYANT PERDU LEUR INDÉPENDANCE

Mais à côté de ces petits manufacturiers domestiques, qui étaient parvenus à se maintenir indépendants en plein XIX[e] siècle malgré la concurrence de la production en grand, d'autres tisserands de la campagne étaient descendus au rang d'ouvriers à domicile, pour le compte, soit des chefs de fabrique, soit d'entrepreneurs de fabrication en chambre.

Vers 1833, les fabricants de Leeds fournissaient beaucoup de travail aux ouvriers de la campagne à cause des hauts salaires qu'ils devaient payer à la ville ; et même beaucoup de tisserands quittaient Leeds pour aller se fixer à la campagne, parce qu'ils y travaillaient à meilleur compte et pouvaient mieux employer leurs enfants chez eux ; les grèves qui sévissaient favorisaient encore ce mouvement d'émigration de la ville vers la campagne. Aux environs de Huddersfied, des tisserands travaillaient aussi pour les manufacturiers de la ville ; ils venaient y chercher leur charge de fil et s'en retournaient dans leurs villages jusqu'à 8 ou 9 milles de distance.

D'autres travaillaient pour le compte de petits capitalistes entrepreneurs de fabrication en chambre. Ce nouveau personnage, qui par son caractère tenait le milieu entre le manufacturier domestique et le propriétaire de fabrique, préparait la laine, filait ou faisait filer au dehors, et donnait à tisser à des gens de la campagne (1). Ceux-ci ne pouvaient être que d'anciens manufacturiers domestiques ruinés par l'évolution de l'industrie, ou des ouvriers tisserands qui avaient dû renoncer à l'espoir de s'élever à la situation de manufacturiers indépendants.

Le type du fabricant en chambre ne paraît pas avoir subsisté longtemps dans l'industrie lainière du Yorkshire.

---

(1) — *Report employment of children* 1833 et *Report handloom weavers* 1834.

De l'enquête à laquelle nous nous sommes livré sur les lieux, il résulte qu'il y est actuellement tout à fait inconnu.

CHAP. IIIme – Abandon de la politique économique de l'ancien régime.

§ 1. — *Suppression des anciennes restrictions mises au commerce des laines.*

ANCIENNE POLITIQUE IMPRATICABLE.

L'une des conséquences les plus importantes de la révolution industrielle fut de rendre absolument impraticable, la politique suivie sous l'Ancien Régime en matière commerciale et industrielle.

On a vu que, sous l'Ancien Régime, le Gouvernement avait pris des mesures pour empêcher l'exportation de la laine anglaise. Si celle-ci était indispensable à l'industrie nationale, elle suffisait aussi à ses besoins, car les manufacturiers anglais n'employaient point de laine étrangère. C'était grâce à cette dernière circonstance, que les éleveurs de moutons pouvaient s'accommoder d'une législation qui s'opposait à l'exportation de leur laine, le marché national, qu'ils fournissaient exclusivement, constituant pour eux un débouché suffisant. La concurrence de la laine étrangère était même si peu redoutable, qu'on n'avait pas cru nécessaire de prendre aucune mesure pour en empêcher l'importation.

Tant que la laine anglaise suffit aux besoins de l'industrie, les manufacturiers ne cherchèrent pas à en importer de l'extérieur, et tant que les fabricants purent la consommer en totalité, les éleveurs ne cherchèrent point à forcer l'obstacle qui s'opposait à son exportation. Mais le bon fonctionnement de ce système de politique protectionniste dépendait du développement harmonique de l'élevage et de la fabrication. De sorte que, plus tard, lorsque l'évolution économique eut

transformé ces conditions, cette combinaison se trouva défectueuse et mit en présence les intérêts opposés des propriétaires terriens éleveurs de moutons et ceux des manufacturiers. Finalement, ne pouvant à la fois donner satisfaction et aux uns et aux autres, on prit le parti de renoncer à toute protection.

Ces inconvénients de l'ancienne politique commerciale se manifestèrent dès le commencement du XVIIIe siècle. Vers 1725 s'ouvrit en Angleterre toute une polémique, dont il nous est resté un nombre assez considérable de publications d'un caractère plus ou moins scientifique, les unes prenant parti pour les éleveurs, les autres pour les fabricants de draps, les unes réclamant la libre exportation de la laine, les autres demandant des mesures encore plus strictes pour l'empêcher.

PLAINTES DES ÉLEVEURS DE MOUTONS ET DES INDUSTRIELS

Les éleveurs se plaignaient de leur détresse et du bas prix de la laine Une grande partie des rentes de la Grande-Bretagne, disait-on, était dépensée à Londres ; l'argent engagé par tout le royaume dans les fonds publics, le revenu des taxes, tout cet argent envoyé à Londres sans rapporter aux campagnes un avantage équivalent, engendrait une pénurie de monnaie et en même temps diminuait la surface et l'importance des acheteurs : bref, une vraie crise de baisse des prix expliquée par la théorie quantitative! De plus, disait-on, il y avait surproduction de laine pour la consommation intérieure : beaucoup de propriétaires terriens *(gentlemen of state)* du Royaume, pour augmenter leurs revenus, s'étaient mis à « défricher leurs bois, à démanteler leurs parcs, pour s'adonner aux travaux plébéens de l'agriculture et de l'élevage, effectuant la clôture des terres publiques *(commons)* et convertissant des milliers d'acres de terres arables en pâturages ». Dans ces conditions surtout, l'importation de la laine et des filés d'Irlande était désastreuse, d'autant plus que les rentes et le niveau d'existence y étaient au moins d'un tiers inférieurs à ceux de l'Angleterre (1). (Toujours cette maudite Irlande!) —

(1) — *Grazier's complaint.*

Quelle conduite fallait-il tenir à son égard? — Il est déplorable, faisait-on observer, que les Irlandais ne puissent s'engager dans une branche de l'agriculture ou de l'industrie, sans devenir pour nous des concurrents dangereux; certes, il faut les traiter avec amitié, avec indulgence, avec faveur; « mais si les Irlandais se trouvent être en réalité les plus dangereux et les plus formidables rivaux que nous ayons en ce qui concerne la laine et les produits de laine, l'Angleterre, pour des raisons bien justifiées en politique, devrait avoir le droit de se défendre en se protégeant contre leurs empiétements (1) ». Un autre auteur, qui en 1782 réclamait ouvertement la liberté d'exporter, faisait valoir cette raison qui ne paraît pas sans fondement, qu'elle profiterait à l'industrie en assurant une plus grande stabilité du prix de la laine. D'autres expliquaient la dépréciation de la laine par l'insuffisance de la consommation nationale : « La classe inférieure et la classe moyenne de ce pays étant pour la plupart incapables d'employer ou de porter nos propres tissus cardés et peignés, nous devons, si nous attendons de la consommation intérieure un débouché considérable, essayer d'élever une telle génération d'hommes, de femmes et d'enfants, qui soit obligée par son niveau d'existence de porter des vêtements faits de notre laine, et d'user de nos tissus pour leurs literies et leur ameublement (2) ». Cet écrit semblait donc expliquer la crise par la pauvreté des consommateurs, c'est-à-dire par une mauvaise répartition des richesses.

De leur côté, les industriels se plaignaient que la laine fût exportée frauduleusement, malgré l'interdiction, et ils réclamaient des mesures pour en assurer l'observation. Dès 1706, un pamphlet imprimé à Dublin prétendait que beaucoup de laine anglaise était importée frauduleusement en France (3); en 1727, un tisserand se plaignait de la « désastreuse coutume de frauder de la laine d'Irlande et d'Angleterre en France, en

(1) — *Ibid.*

(2) — TUCKER Josiah. Un pamphlet de 17.., reprod. par Bischoff, 226.

(3) — SMITH, *Chronicon*, II, 51.

Flandre et dans d'autres pays (1); en 1745, nouvelles plaintes au sujet de l'exportation de la laine d'Irlande (2). Si bien qu'en 1788, un projet de loi fut présenté au Parlement pour renforcer les restrictions existantes (3).

Il est difficile de savoir à quel point les plaintes formulées par les éleveurs et les manufacturiers dans la première moitié du XVIIIe siècle, étaient fondées.

BIEN FONDÉ DE CES GRIEFS

En ce qui concerne la fin du siècle, A. Young conteste le bien fondé des plaintes des fabricants au sujet de la décadence de leur industrie, et montre, chiffres à l'appui, que l'exportation allait alors en augmentant, que le nombre des pièces estampillées pour la vente dans le Yorkshire suivait une progression ascendante, que d'autre part l'importation de la laine anglaise en France n'avait pas augmenté, que d'ailleurs les étrangers, Flamands, Hollandais, Autrichiens, Français, n'avaient pas besoin de laine anglaise, que bien au contraire l'Angleterre employait des quantités de plus en plus considérables de laine étrangère. Enfin il faisait valoir que la nouvelle loi ne serait pas plus observée que les nombreuses lois déjà faites dans ce but en 1660, 1662, 1665, 1688, 1697, 1699, 1717, 1739, etc. (4).

Quant aux plaintes concernant le bas prix de la laine, nous pouvons seulement en vérifier la portée à partir du milieu du XVIIIe siècle : voici le prix moyen de deux qualités de laines anglaises de 1760 à 1827.

---

(1) — *Excidium Angliæ or a view of the fatal consequences attending the smuggling of wool, by a Cheshire weaver*, 1727. Reprod. par Bischoff, p. 123.

(2) — *A sheme to prevent the running of Irish wools to France and Irish goods to foreign countries.* Dublin, 1745. Reprod. par Bishoff, 130.

(3) — YOUNG (Arthur) *The Question of wool truly stated*, Londres, 1788.

(4) — *Ibid.*

Prix moyen de deux qualités de laines anglaises pour les mois d'août, de septembre et d'octobre, par *lb.*, en *pences* : (1)

ANNÉES	SOUTH DOWN	KENT	ANNÉES	SOUTH DOWN	KENT.
1760	8,5	7,5	1815	23	22
1770	7,5	7	1817	24	15
1780	7,5	6,5	1818	30	24
1790	12,5	9,5	1820	17	16
1800	17	12,5	1825	16	16
1805	27	16	1827	9	10,5
1810	28	16			

En supposant que ces deux qualités représentent fidèlement le mouvement général du prix de la laine anglaise, la baisse ne paraît donc guère avoir agi dans la seconde moitié du XVIII[e] siècle.

EMPLOI CROISSANT DES LAINES ÉTRANGÈRES

Mais il est plus vraisemblable d'admettre que les éleveurs anglais rencontraient de plus en plus de difficultés à écouler leur laine en quantité suffisante, quoiqu'à un prix de vente satisfaisant, eu égard à l'emploi croissant de la laine étrangère par les fabricants de leur pays. En 1745, les Irlandais employaient déjà la laine d'Espagne. (2) Vers la même époque, les Anglais en importaient aussi des quantités de plus en plus considérables : d'après Young, on importait annuellement : (3)

En 1776-82. . . . . 1,5 millions de *lbs*
» 1783-84. . . . . 2,1 » »
» 1785-87. . . . . 2,9 » »

En 1800, on estimait à 8.609.368 livres, le poids de laine importée, pour 94.376.640 livres produites par les troupeaux d'Angleterre et du Pays de Galles. (4)

(1) — BISCHOFF, *History*, 125 ; nous avons réduit les schellings en *pences* pour faciliter la comparaison des chiffres.
(2) *Scheme to prevent.*
(3) — YOUNG, *Question of wool.*
(4) — PORTER, 175.

Non seulement l'importation de la laine d'Espagne et de Portugal, mais celle de la laine de Saxe, prenait une grande importance, au point de constituer, en 1827, la plus grande partie de l'importation totale : (1)

LAINE IMPORTÉE EN ANGLETERRE (1000 *lbs*)

	d'Allemagne et de Prusse	d'Espagne et de Portugal.
En 1800	421	7.794
En 1814	3.595	9.234
En 1827	22.007	4.349

La laine de Saxe était identique à celle d'Espagne et provenait du mouton mérinos qu'on y avait acclimaté; après 1814, la Saxe supplanta le pays d'origine pour la production de cette laine.

Les éleveurs anglais pensèrent aussi à acclimater le mouton d'Espagne ; mais ils ne parvinrent pas à fournir le marché anglais à des conditions de bon marché aussi avantageuses que l'étranger, dont ils ne pouvaient surmonter la concurrence.

DROITS D'ENTRÉE SUR LES LAINES ÉTRANGÈRES

Ils réclamèrent donc l'intervention de la loi, afin qu'on les protégeât en mettant des droits d'entrée sur la laine étrangère. Or, imposer la laine étrangère, c'était nuire aux intérêts des industriels nationaux qui en usaient; la laisser entrer, c'était nuire à ceux des éleveurs ! L'intérêt de ces derniers l'emporta : en 1819, un droit d'entrée fut établi sur la laine d'Espagne (2).

Cette mesure parut se répercuter sur l'exportation des tissus, qui diminua considérablement après 1819, date de l'établissement de la taxe (3) :

(1) — SWAINE (Edward S.) *On te wool trade with consideration on the effects of a duty on importation*. 1829 ; dans Bischoff, II.

(2) — BISCHOFF, *History*, II.

(3) — PORTER, 168.

ANNÉES	MILLIERS DE PIÈCES DE DRAPS	PRODUITS DE LAINE VALEUR DÉCLARÉE 1.000 £.
1815	638	9.381
1816	467	7.842
1817	478	7.173
1818	446	8.140
APRÈS LA TAXE		
1819	340	5.984
1820	288	5.586
1821	375	6.462

La diminution de l'exportation atteignait surtout les produits faits en partie de laine courte particulièrement atteinte par la taxe.

AGITATION EN FAVEUR DE LEUR SUPPRESSION

Or l'industrie ne pouvait plus, au témoignage des fabricants anglais, se passer de cette matière première : un tissu fait seulement de laine anglaise se vendait difficilement ; pour les articles de femme, il fallait la laine étrangère, au moins en partie ; de deux tissus de même travail mais de laines différentes, celui de laine allemande était préféré et vendu plus cher. L'emploi des laines étrangères s'imposait d'autant plus, que celles-ci s'amélioraient d'année en année, tandis que les laines anglaises devenaient plus mauvaises : par la force des choses, les fabricants se voyaient donc forcés à employer des laines étrangères. Aussi les droits mis sur la laine importée soulevèrent-ils une violente opposition et une agitation qui devaient aboutir finalement à un régime plus libéral.

D'ailleurs, au commencement du siècle, la situation de l'industrie se compliquait de nombreuses circonstances défavorables à la prospérité des affaires : les dernières années du XVIII[e] siècle et le commencement du XIX[e] furent marqués par des famines, un renchérissement du blé et une grande détresse ; en 1812, les Luddites brisaient les machines et

soulevaient les populations, de même que les Réformateurs Radicaux en 1817 ; enfin le premier quart du siècle se termina par une crise qui ruina nombre de manufacturiers, priva de travail les ouvriers et provoqua de nouvelles émeutes.

Ce fut au milieu de ces sombres circonstances, que s'organisa l'agitation contre les droits d'entrée sur les laines étrangères. Une assemblée des délégués des districts manufacturiers réunie à Londres le 8 décembre 1819, réclama le rappel de la taxe (1). D'autre part, l'emploi croissant du coton et des laines artificielles dans la fabrication des draps, ne faisait qu'empirer la situation des éleveurs qui, ne pouvant exporter leur laine, ne savaient où la vendre.

Il s'agissait donc de trouver une solution qui, en même temps, fournît un débouché à la laine anglaise, et permît aux manufacturiers de se procurer à bon compte la laine étrangère. Si bien qu'on aboutit en 1825 à un régime libre-échangiste, et pour la laine indigène, et pour la laine étrangère : le droit d'entrée sur la laine d'Espagne fut abaissé ; mais par contre, les éleveurs de moutons furent pour la première fois autorisés à exporter leur laine en acquittant un léger droit de sortie (2).

RÉGIME PLUS LIBÉRAL

Ce changement fut favorable à l'industrie qui se releva rapidement ; l'exportation annuelle des produits de laine s'éleva graduellement de 1.064 milliers de pièces en 1820-24 (avant la suppression de la taxe), à 1.228 en 1825-29 et 1.505 en 1830-34 (3).

Mais aussi, la laine anglaise se vit de plus en plus supplantée par les laines étrangères ; en 1870, la laine importée dépassait d'une quantité considérable la laine produite dans le pays, et après cette date, la quantité de laine produite par le royaume diminua même absolument (4) :

(1) — BISCHOFF, *op. cit.*, II.
(2) — *Report from minutes of evidences taken before the committee of the House of Lords on the state of the Bristish wool trade. Edinburgh Review*, vol. 48, 1828.
(3) — PORTER, *op. cit.*, 167.
(4) — *Reports of the Bradford Chamber of Commerce.*

ROYAUME UNI

Millions de *lbs* de laine (y compris Mohair, Alpaca, etc.)

ANNÉES	Etrangère et Coloniale à l'Importation	Indigène Production estimée
1780	3	80
1870	266	150
1880	476	149
1890	650	138
1896	729	136

Ainsi disparut l'ancien régime protectionniste, basé sur le développement harmonique de l'élevage des moutons et de la fabrication des draps ; la division du travail entre éleveurs et manufacturiers avait forcé d'une manière définitive les limites de l'économie nationale, pour s'étendre à l'économie du monde.

§ 2. — *Abandon des anciens règlements industriels.*

Au XVIIIe siècle et au commencement du XIXe, l'ancienne législation industrielle et sociale devint un obstacle à la transformation économique et technique qui s'accomplissait à cette époque. Son application provoquait des difficultés sans cesse renaissantes, donnant lieu à de nombreuses pétitions, à des débats et à des enquêtes parlementaires. Le rapport présenté à la Chambre des Communes en 1806 ne mentionnait pas moins de 70 lois industrielles, dont beaucoup remontaient au Moyen Age, sur le sort desquelles la commission avait à se prononcer. Ces lois ne cadraient plus avec les conditions nouvelles et l'on dut finir par les supprimer.

Ainsi se posèrent la question des tarifs de salaire légaux, celle de la dimension réglementaire des tissus de laine et celle de l'apprentissage.

Le droit de régler par voie d'autorité le taux des salaires était déjà tombé en désuétude vers le milieu du XVIIIe siècle, lorsqu'une loi donna de nouveau aux juges de paix, à partir du 24 juin 1756, le pouvoir de régler le taux des salaires dans l'industrie de la laine, en se basant uniquement sur la longueur (et le nombre de fils) de la chaîne. Des drapiers et autres artisans de Stroudwater (comté de Gloucester), Shepton Mallet (comté de Somerset) et d'autres du comté de Wilts, protestèrent dans des pétitions adressées au Gouvernement. Le Parlement nomma une commission d'enquête qui déposa son rapport le 24 février 1757. Ce rapport (1) va nous fournir des renseignements instructifs sur la question de la réglementation du taux des salaires à cette époque.

FIXATION DES SALAIRES PAR LES JUSTICES DE PAIX

La loi de 1756 ne constituait pas une innovation, car il résultait de deux lois anciennes, l'une datant de la 5me année du règne Jean V et l'autre, de la 5me d'Elisabeth, que l'autorité avait déjà le pouvoir de fixer les salaires des ouvriers tisseurs ou fileurs. Mais ces lois n'étaient plus observées : un drapier du Gloucestershire déclarait qu'il n'avait jamais entendu parler de tarifs légaux avant le règne de Georges II; quant à la loi nouvelle, il la considérait comme inapplicable.

Conformément à cette loi, une justice de paix avait établi un premier tarif, qui ne fut point observé, puis, à une seconde session, l'on déclara qu'il était impossible d'établir un tarif en se basant sur le nombre de fils de chaîne ou sur la longueur du tissu. Les tisserands, mécontents, s'agitèrent, et commirent des violences qui enrayèrent pendant plusieurs semaines la marche de l'industrie, et provoquèrent l'émigration de plusieurs drapiers à Gloucester et dans d'autres paroisses.

A une nouvelle réunion l'on établit un autre tarif basé, conformément à la loi, sur le nombre de fils et sur la longueur de la chaîne. Mais, déclarait le drapier de Gloucester, on n'aurait pu appliquer ce nouveau tarif sans nuire à l'industrie,

---

(1) — Rapport sur les pétitions des drapiers, 1757, cité.

la valeur de l'étoffe ne dépendant pas seulement du nombre de fils de chaîne et de la longueur tissée, mais aussi du poids, de la largeur, de la couleur, du plus ou moins de solidité de la chaîne et enfin, de l'ouvrier, qui pouvait donner au même tissu une valeur toute différente selon le soin qu'il apportait à son travail. Lui-même, avec des chaînes de 1 200 fils, fabriquait quatre genres de tissus d'une exécution plus ou moins difficile et comportant chacun un tarif de tissage différent, variant de 17 1/2 *sh.* à 22 1/2 par pièce de 30 aunes; or, d'après le tarif officiel, il aurait dû payer le *maximum* pour toute espèce de tissu de 1.200 fils de chaîne, ce qui aurait entraîné pour lui une perte de 25 p. 100; dans d'autres genres, le tarif légal portait préjudice aux ouvriers en réduisant de 20 à 30 p. 100 le salaire habituel.

Le rapport de la commission admit le bien fondé de ces griefs, et déclara qu'il y avait lieu de faire droit aux plaintes des drapiers et de modifier la législation. La loi autorisant les juges de paix à établir des tarifs de salaire fut abrogée en 1813 (1).

Au début du XIXe siècle, l'application de diverses lois fut mise en question. Au mois de juillet de l'année 1802, de violentes émeutes éclatèrent dans le Wiltshire et dans le Somersetshire, provoquées par les tentatives faites par les maîtres drapiers d'introduire des machines à finir les draps *(gig mills)*. Jusque là, craignant les troubles, on n'avait pas encore osé les employer dans ces régions, quoiqu'on le fît depuis plusieurs années dans le Gloucestershire et ailleurs. Dans le Wiltshire, à Warminster, les trois quarts des tondeurs, refusant de travailler avec ces machines, quittèrent leurs maîtres; plusieurs granges et d'autres immeubles appartenant aux drapiers furent incendiés et l'on mit le feu à leurs maisons. Ces violences provoquèrent l'émigration de l'industrie vers les environs de Londres.

APPLICATION DE NOMBREUSES LOIS MISE EN QUESTION

(1) — WEBB (Sidney and Beatrice) *The history of trade unionism*, London, 2me édit., 1896.

De plus, les ouvriers réclamaient l'application d'une ancienne loi qui prohibait l'emploi d'une machine dite *gig mill*. Ce fut alors qu'on s'aperçut que quantité d'autres lois anciennes réglementant l'industrie existaient encore et n'avaient pas été abrogées; telles que celles qui exigeaient de la part du tisserand un apprentissage de 7 années, ou qui fixaient la longueur des draps et exigeaient leur estampillage préalablement à la vente, ou bien limitaient le nombre de métiers qu'un drapier pouvait avoir chez lui, ou interdisaient l'exportation de la laine anglaise, l'emploi de certains ingrédients pour bouillir la laine, etc. La plupart de ces lois étaient tombées en désuétude, partiellement ou totalement; elles ne se trouvaient plus en harmonie avec les conditions économiques et techniques nouvelles, de sorte que la prospérité de l'industrie et la paix publique couraient grand risque de se voir gravement compromises, si les ouvriers se mettaient à poursuivre leurs patrons pour infraction à ces lois. Or, telle était précisément la voie dans laquelle ils s'étaient engagés; les tisserands du Gloucestershire s'étaient même unis en mutualités ou cercles (*friendly societies or clubs*) pour poursuivre les patrons qui employaient des ouvriers n'ayant pas fait leur apprentissage de 7 années!

De nombreuses pétitions furent envoyées au Parlement par les différents centres industriels de l'Angleterre, les unes réclamant l'abolition de ces lois, d'autres, leur modification, les autres enfin, leur maintien. Diverses commissions parlementaires furent nommées pour examiner quelle suite il fallait donner à ces pétitions et firent rapport au Parlement [1].

LOIS RÉGLEMENTANT LES DIMENSIONS DES DRAPS

La question de la réglementation de la largeur des draps s'était déjà présentée en 1765. A cette époque, les draps, avant d'être vendus, devaient recevoir une estampille certifiant qu'ils possédaient la largeur réglementaire. Cette prescription, qui avait encore force de loi en 1765, remontait à des mesures législatives anciennes, dont les plus récentes dataient de la 7me et de

(1) — *Report state of the woollen manufacture*, 1806, cité.

la 14me année du règne de Georges II (vers 1734 et 1741). Les inconvénients auxquels leur application donnait lieu provoquèrent des pétitions au Gouvernement, de la part des juges de paix, des marchands et des drapiers du Yorkshire, de Wakefield, Leeds et d'autres endroits, et la nomination par la Chambre des Communes d'une commission qui présenta son rapport le 19 mars 1765.

Il résulta de l'enquête, que la fixation légale de la largeur des draps, qui avait pour but d'assurer la prospérité de l'industrie, en forçant tous les manufacturiers à fournir des draps de dimensions convenables, avait conduit à des conséquences tout à fait opposées et encouragé la production de tissus d'une largeur insuffisante, grâce à la connivence des drapiers, des marchands et des foulons. D'ailleurs, l'eussent-ils voulu sincèrement, drapiers et foulons ne pouvaient que très difficilement livrer une pièce d'une largeur déterminée à l'avance : le drapier ne savait pas de combien sa pièce rétrécirait au foulage et, quant au foulon, il lui était bien difficile de traiter le tissu de façon qu'il diminuât précisément dans les limites fixées. Quand il ne réussissait pas, ce qui arrivait souvent, le drapier imputait ce fait à sa négligence, menaçait de s'adresser à un autre, et le foulon, pour ne pas mécontenter son client, estampillait la pièce quoiqu'elle n'eût pas la largeur requise. Fabricants et foulons avaient de plus un intérêt direct à fournir au marchand des pièces trop étroites ; parce que celui-ci les préférait, pouvant les acheter à meilleur compte, puisqu'elles contenaient moins de matière première et de travail ; il les soumettait alors, malgré l'interdiction de la loi, à une tension excessive qui, aux dépens de la qualité, les amenait à la largeur requise, et il les vendait ensuite comme des produits fabriqués dans des conditions normales. Quant au vérificateur officiel, qui aurait dû veiller à un estampillage sincère, il fermait les yeux et laissait faire. (1)

(1) — Rapport de la Commission concernant les pétitions des juges de paix, marchands drapiers, etc. Wakefield, Yorks., Leeds, touchant la longueur et la largeur des draps. Séance du 19 mars 1765, *Journal de la Chambre des Communes*, vol. 30.

Dans ces conditions, la loi agissait à l'encontre de son propre but, engendrait la fraude et ne servait nullement les intérêts de l'industrie; ainsi concluait le rapport, en demandant la modification de l'état de choses existant.

Une nouvelle loi fut faite concernant cet objet vers 1766. Mais on ne réussit point sans doute à donner satisfaction aux intéressés, car la question se rouvrit au commencement du XIX[e] siècle. En 1803 l'on se heurtait encore aux mêmes difficultés qu'en 1765 : il était impossible, déclarait devant une nouvelle commission parlementaire un témoin du Gloucestershire, d'observer la longueur et la largeur requises pour les draps. Dans son comté, il ne connaissait ni vérificateur ni inspecteur, quoiqu'il en existât dans le Wiltshire et dans le Somersetshire. Un autre déclarait que, dans sa localité, l'inspecteur était un cordonnier, et que s'il exerçait ses fonctions, ce serait grandement préjudiciable à l'industrie (1). Vers 1821, nouvelles pétitions, nouvelle enquête et nouveau rapport provoqués par les habitants du Yorkshire Occidental. Ce rapport reconnut que les dispositions réglementant les dimensions des pièces et exigeant leur estampillage n'étaient plus guère appliquées, ni à Huddersfield, ni à Halifax. Dans ces deux villes on s'en montrait plutôt adversaire. Toutefois les manufacturiers domestiques des environs de Leeds demandaient le maintien de l'estampille, la considérant comme un signe auquel on pouvait reconnaître aisément les dimensions d'une pièce sans devoir la mesurer, et comme un moyen de prouver ses dimensions en cas de contestation. Mais dans la pratique, l'estampillage, en tant que moyen de connaître les dimensions du tissu, avait peu d'importance, car le marchand de Leeds achetait aux halles, non par pièce, mais par *yard*, et vérifiait ensuite à son magasin la longueur de la pièce; quant à l'utilité de l'estampille comme moyen de preuve en cas de contestation, les drapiers de Leeds se faisaient illusion, car s'ils ne pouvaient pas prouver à l'encontre de la dimension indiquée par l'estampille, ce droit subsistait en faveur du marchand (2).

(1) — Rapport de 1803, cité.

(2) — *Report of the select committee on the laws relating to the stamping of woollen cloths*. Session de 1821, Papiers du Parlement, VI, 437.

Au début du XIXe siècle, un perfectionnement rendit impossible l'application des lois qui exigeaient un apprentissage de 7 années. La navette volante, récemment introduite dans l'industrie de la laine, avait tellement facilité l'opération du tissage, qu'une seule personne pouvait, grâce à elle, diriger un métier, et qu'une année suffisait pour devenir un tisserand accompli. Non seulement on n'avait plus besoin d'un artisan qui eût fait sept années d'apprentissage, mais des jeunes gens, des femmes, des enfants suffisaient à la tâche; et même les manufacturiers préféraient les tisserands n'ayant point été apprentis parce qu'ils étaient plus jeunes. En 1803, les anciens tisserands à apprentissage n'occupaient plus qu'une place peu importante dans le personnel employé : un drapier du Gloucestershire déclarait que lui-même n'avait point été apprenti et qu'il ne connaissait personne qui l'eût été; un autre affirmait que huit sur neuf de ses tisserands et vingt-neuf sur trente de ses apprêteurs n'avaient point satisfait aux exigences de la loi sur l'apprentissage; chez un drapier de Bradford, les deux cinquièmes des tisserands étaient des femmes, et un autre du Wiltshire en employait un quart (1).

LOIS SUR L'APPRENTISSAGE

Les anciens tisserands, qui avaient fait leurs sept années d'apprentissage, se voyant ainsi supplantés par de nouveaux venus qui, aux yeux de la loi, n'avaient point qualité pour prendre leur place au métier, s'associèrent pour défendre leurs droits en justice. Ils invoquèrent la loi de la cinquième année du règne d'Elisabeth (1563). Les manufacturiers, menacés dans la prospérité de leurs affaires, pétitionnèrent afin qu'on modifiât cette ancienne mesure. Le Parlement nomma une Commission d'enquête dont le rapport fut présenté à la Chambre des Communes en 1803. Les manufacturiers y déclaraient qu'il était devenu impossible, dans l'état actuel des choses, de se conformer à la loi. Avec le perfectionnement des machines, l'industrie avait pris un nouvel essor; nombre de nouvelles manufactures s'étaient établies dans les villages auprès des

(1) — Rapport industrie de la laine Somerset, 1803.

cours d'eau et des chutes; ce développement avait entraîné une forte augmentation du personnel et quantité d'ouvriers sans brevet d'apprentissage avaient été embauchés par l'industrie, de sorte que l'application de la loi aurait privé les fabricants de la plus grande partie de leurs ouvriers.

Cependant, la loi sur l'apprentissage subsista encore plusieurs années, et l'on ne put la supprimer sans soulever de la part de ses partisans une résistance énergique. A la suite de toute une agitation contradictoire, pétitions, assemblées publiques, débats et enquêtes parlementaires, on finit par l'abroger définitivement en 1813 (1).

CONCLUSION

Ainsi disparut la législation sociale de l'ancien régime. Elle pouvait bien convenir à l'ancienne technique et à l'ancienne organisation économique, et c'était pour elle aussi qu'on l'avait créée. Mais elle n'aurait pu se modifier assez vite pour suivre dans son allure accélérée la transformation qui s'accomplissait au tournant du XVIIIe et du XIXe siècle. Les législateurs, sans cesse assaillis de pétitions réclamant qui, l'observation, qui l'abrogation des règlements, auraient bien voulu conserver les avantages sociaux de l'ancien régime, par exemple ceux que présentait l'organisation du travail des manufacturiers domestiques du Yorkshire; ils auraient volontiers protégé la classe ouvrière contre les changements trop brusques des conditions économiques; mais d'autre part, ils voyaient clairement que la transformation qui s'accomplissait sous leurs yeux, c'est-à-dire l'avènement de la grande industrie de fabrique, était incompatible avec une législation sociale quelque peu développée. On peut bien organiser ce qui est; on n'aurait pu organiser ce qui était seulement en voie de devenir; car on se trouvait alors dans cette époque de transition dont les peuples civilisés du monde moderne viennent à peine de franchir le seuil. Les législateurs anglais du XIXe siècle, convaincus que les anciens règlements étaient surannés, les

(1) — CUNNINGHAM, II, 578.

supprimèrent ; mais ils se trouvèrent matériellement dans l'impossibilité d'en instituer d'autres à leur place.

Toutefois, ils ne virent pas qu'ils traversaient une période de transition entre deux organisations économiques, et ils se crurent sincèrement au commencement d'une nouvelle ère, celle de la liberté, de la liberté la plus complète et la plus heureuse dont l'humanité ait jamais joui. Ce fut au nom de principes de droit naturel qu'ils supprimèrent les anciennes règles législatives, principes véritablement élevés, d'ailleurs, et bien dignes d'une humanité meilleure que la nôtre, principes qu'ils croyaient complets, définitifs et immédiatement applicables : « le droit de tout homme, déclarait la Commission parlementaire de 1806, d'employer le capital dont il hérite ou qu'il acquiert comme il lui plaît et sans molestation ou obstacle aussi longtemps qu'il ne lèse point les droits ou la propriété d'autrui, c'est là l'un de ces privilèges, que la libre et heureuse constitution de ce pays a depuis longtemps accoutumé tout Breton à considérer comme un droit de naissance (1). »

Nous verrons plus loin, à propos des abus commis dans l'emploi des femmes et des enfants dans les fabriques, comment l'application de ces formules imparfaites de liberté pratique dégénérèrent en licence, et comment le Gouvernement se vit ramené dans la voie de la législation sociale dont il avait dû un moment s'écarter.

CHAP. IVme — Les origines du mouvement syndical et la politique suivie à son égard.

Des associations ouvrières présentant les mêmes caractères essentiels que les associations actuelles connues en Angleterre sous le nom de Trade Unions, y existaient déjà au commencement du XVIIIe siècle, là précisément où le régime capitaliste de production avait pris quelqu'importance : dans l'industrie de la laine des comtés de l'Ouest.

(1) — WEBB, *op. cit.*, 56.

Elles différaient des gildes de l'ancien régime. Celles-ci réunissaient dans une même association, à la fois les maîtres et les journaliers d'un métier. Elles répondaient aux besoins de la petite industrie : on ne rencontrait dans les ateliers que quelques journaliers groupés autour d'un petit patron ; maîtres et ouvriers appartenaient à la même classe sociale; leurs goûts, leurs plaisirs étaient communs ; d'ailleurs, la condition d'apprenti ou de compagnon n'était que momentanée et conduisait à la maîtrise. Au contraire, l'organisation capitaliste de la production creusait un abîme entre la condition de patron et celle de salarié, tant par la différence considérable du niveau d'existence, que par le caractère défiinf de la condition de salarié et par l'impossibilité de relations personnelles entre le patron et le nombre devenu plus considérable des ouvriers employés par lui; la séparation durable du travail et des instruments de production, partagés désormais entre deux classes différentes de la société, fit naître chez chacune d'elles des intérêts propres, d'un caractère stable, souvent contraires les uns aux autres, et de nature à provoquer entre les deux groupes un antagonisme d'autant plus facile à éveiller, que l'éloignement de fait qui les séparait, rendait les malentendus inévitables. De la stabilité et de la communauté des intérêts propres aux salariés matériellement rapprochés par le fait qu'ils travaillaient pour un même patron, dans une même localité et souvent dans un même atelier, naquirent naturellement des associations pour la défense des inrérêts communs des travailleurs contre les intérêts opposés du capitaliste.

GILDES ET ASSOCIATIONS OUVRIÈRES

Les premières associations de ce genre apparurent dans le centre manufacturier de l'Ouest de l'Angleterre. En 1717, une association d'ouvriers de l'industrie de la laine étendait son influence sur le Devonshire et le Somersetshire. Un maire se plaignait que, « depuis plusieurs années,

PREMIERS PROGRÈS DU MOUVEMENT SYNDICAL DANS LES ANCIENS CENTRES INDUSTRIELS

les peigneurs et les tisserands de ces régions s'étaient réunis pour voir comment ils s'associeraient en un *club*, et au nombre de quelques milliers dans le comté, ils avaient exigé de beaucoup de personnes, sous la pression de l'émeute, des cotisations » (1).

En 1718, parut une proclamation royale contre ces « sociétés et cercles (*clubs*) illégaux qui avaient osé, contrairement à la loi, user d'un sceau commun et agir comme corporations (*corporate bodies*) en faisant des règlements et en prenant des décisions pour les faire observer, mesures par lesquelles ils prétendaient déterminer qui avait le droit d'exercer l'industrie, combien d'apprentis et de journaliers chacun pouvait tenir à la fois, de même que les prix des produits, la manière de les tisser et la matière première à employer (2). » Mais cette proclamation ne paraît guère avoir enrayé le mouvement syndical car, dès 1723, des plaintes suscitées par les associations ouvrières retentirent fréquemment, notamment à Tiverton et à Exeter, centres industriels de l'Ouest.

Des conflits du travail, analogues à ceux du XIX[e] siècle, surgissaient souvent. En 1720, des marchands de Tiverton (3) avaient importé de grandes quantités de peignés irlandais pour en faire des serges, qu'on teignait en pièces, ce qui était meilleur marché que de les teindre en laine. Les peigneurs de laine, craignant pour leur industrie, s'y opposèrent violemment ; en grand nombre, ils attaquèrent les maisons des marchands qui avaient importé le plus de peignés irlandais, mirent en pièces les peignés qu'ils purent trouver, les semèrent par les rues et en accrochèrent des morceaux aux enseignes. Les marchands durent fortifier leurs maisons. Les magistrats assemblèrent les constables et attaquèrent les peigneurs. Un terrible combat s'engagea. Les peigneurs se saisirent d'une charge de bois venant de la ville, s'en firent des bâtons et luttèrent longtemps contre les constables ; ils finirent par

(1) — WEBB, *op. cit.*, 28.
(2) — *Ibid.* 27 à 29
(3) — Pour les renseignements relatifs à la ville de Tiverton : DUNSFORD, *Town of Tiverton*, cité, *annis*.

avoir le dessous et plusieurs d'entre eux furent emprisonnés. De leur côté, les industriels abandonnèrent momentanément les peignés irlandais qui, expérience faite, ne leur parurent pas aussi bons que la laine anglaise ou irlandaise peignée et filée à Tiverton.

En 1738, les ouvriers de l'industrie lainière de Tiverton s'agitèrent de nouveau et appliquèrent le traitement du « cheval de bois » à un aubergiste. Celui-ci avait contracté la mauvaise habitude de racheter à bas prix aux tisserands les pièces fautives qui leur avaient été refusées par le marchand, pour les revendre sous main à ce dernier, à un prix moindre que celui qu'il aurait dû payer aux tisserands. Le marchand trouvait ainsi son compte à refuser le plus grand nombre de pièces possible au tisserand qui, plutôt que de tout perdre, se résignait à les céder à bas prix à cet intermédiaire. Les ouvriers se réunirent donc, attaquèrent la maison de l'aubergiste, s'emparèrent des tissus qu'ils y trouvèrent, en semèrent les morceaux à travers les rues après en avoir accroché une partie à son enseigne, se saisirent du coupable qui s'était réfugié dans un four à cuire le pain, le mirent à cheval sur un bâton porté horizontalement sur les épaules, et après l'avoir promené dans cette posture à travers la ville, le déposèrent à la porte du maire. En 1749, le cheval de bois fut également infligé à un autre cabaretier, coupable des mêmes pratiques : les ouvriers le portèrent à travers la ville sur le « cheval de bois », le traînèrent dans quelques étangs, jusqu'à ce qu'il fût à demi-mort, le ramenèrent au local de leur cercle, le ranimèrent par des liqueurs, puis le congédièrent et chacun se retira chez soi.

D'autres difficultés surgirent la même année : les marchands de Tiverton ayant de nouveau commencé à employer des peignés irlandais, les peigneurs retournèrent leur travail à leurs maîtres, et déclarèrent qu'ils ne peigneraient plus, si l'on ne se débarrassait complètement du peigné irlandais. Ils se réunirent à leur cercle et décidèrent de se soutenir mutuellement avec les fonds de leur société, « dussent les tisserands mourir de faim, jusqu'à ce que les fabricants se soumissent. » De leur côté, les tisserands étaient résolus à mourir plutôt que

d'abandonner l'emploi des peignés irlandais. On voit que la bataille était sérieusement engagée. Mais la grève menaçait de s'éterniser ; les fonds des peigneurs diminuaient ; réduits à la dernière extrémité, ils envoyèrent des lettres aux marchands, les menaçant de mort, et leur maison, d'incendie, s'ils n'abandonnaient leur odieuse industrie. Une compagnie de soldats fut envoyée pour maintenir l'ordre. Peigneurs et tisserands en vinrent aux mains et l'armée dut intervenir. Alors, les marchands et les fabricants de serge promirent par écrit de ne pas faire par semaine plus de vingt pièces de laine irlandaise. Mais les peigneurs refusèrent leur proposition, quittèrent la ville et se mirent à voyager à travers le Royaume en quête de travail. Finalement, ils durent rentrer à Tiverton et se soumettre.

Un conflit sanglant éclata encore dans cette même ville en 1754, à propos de « l'élection des bourgeois au Parlement pour la paroisse. » Les associations ouvrières prétendirent avoir le droit de voter, de même que les membres de la corporation. L'intervention de l'armée put seule en avoir raison. (1)

On voit qu'au XVIIIe siècle les ouvriers de l'industrie lainière de l'Ouest de l'Angleterre étaient sérieusement organisés. Le cercle (*club*) était leur centre d'action, et au moyen des fonds qu'ils réunissaient par l'association, ils pouvaient appuyer par la grève, les revendications qu'ils jugeaient utile de faire valoir auprès des marchands qui les employaient.

Au milieu du XVIIIe siècle, le Gloucestershire avait aussi ses disputes du travail. Vers 1756, les drapiers se plaignaient des tisserands : nombre d'individus, disaient-ils, n'ayant jamais appris le métier de tisserand s'intitulaient journaliers tisserands et vagabondaient par la contrée, réclamant des aumônes ; les tisserands étaient, d'après eux, des dépensiers qui ne montraient aucune économie dans leur ménage, etc. De leur côté, les tisserands reprochaient aux drapiers de les traiter avec mépris, avec « dureté et oppression » et de réduire injustement leurs salaires. Ils leur reprochaient aussi de passer avec des tisserands des contrats individuels de salaire, de manière à

(1) *Ibid.*

les faire travailler au-dessous du tarif fixé en 1727. Les relations entre maîtres et ouvriers devaient être fort mauvaises, s'il faut en juger par la lettre suivante que des tisserands adressèrent à « Mr Thomas Roberts, franco. — La présente a pour but d'avertir tous les tisserands de ne faire aucun contrat avec Mr Roberts ou tout autre drapier; si vous le faites, nous, tisserands de toutes les paroisses, sommes pleinement résolus à vous porter sur le cheval de bois et à vous jeter dans l'étang de l'usine du maître avec qui vous auriez signé la convention. Et quant à vous, drapiers, nous pensons que cela ne vaut pas la peine que vous vous dérangiez dans un tel but; si vous le faites, que ce soit à votre péril, malgré votre désir de vivre en paix. (1) »

Des associations de peigneurs de laine existaient aussi à Norwich. En 1752, une grande grève se déclara. Les peigneurs se retirèrent sur une colline située à trois milles de Norwich; comme environ trois cents d'entre eux étaient soutenus par des associations de résistance *(purse clubs)*, il n'y eut point de violence. De leur camp, ils envoyèrent des notes aux journaux de la ville, déclarant que leurs droits avaient été lésés par un certain Trye, qu'ils qualifiaient de « poulain, d'intrus, de délateur, » et ils réclamaient qu'il fût congédié ; sinon, ils ne reprendraient pas le travail. Les maîtres finirent par céder, et reprirent leurs ouvriers aux mêmes conditions de salaire qu'auparavant « à la grande joie de la cité. (2) »

PROGRÈS PLUS TARDIFS DANS LE YORKSHIRE

Au commencement du XVIIIe siècle, le Yorkshire Occidental était également le centre d'une industrie lainière très importante. Et pourtant, l'on n'y rencontrait pas alors, comme dans l'Ouest de l'Angleterre, des associations ouvrières. C'est qu'à cette époque, l'industrie des cardés, qui y prédominait, présentait une tout autre organisation du travail, celle du « système domestique, » production en petite industrie, qui ne ressemblait en

(1) — HEWINS, *op. cit.*, 118...
(2) — JAMES, *Worsted.*

rien au mode capitaliste de l'Ouest. Mais, lorsque, vers le milieu du siècle, la fabrication des peignés s'y développa sur une base capitaliste, alors seulement les associations ouvrières y apparurent.

En 1741, d'après un auteur du temps, les peigneurs s'étaient depuis nombre d'années organisés en une sorte de corporation non reconnue. Leur première prétention fut de prendre soin de leurs frères pauvres, malades ou inoccupés; ils se réunissaient une fois par semaine; et chacun donnait deux ou trois *pences* pour constituer une caisse. Mais quand ils se sentirent un peu forts, ils imposèrent des règles à leurs maîtres et à eux-mêmes, prescrivant, par exemple, que personne ne pourrait peigner la laine à moins de 2 *sh.* par douzaine, qu'aucun maître n'emploierait de peigneur étranger à leur cercle; s'il le faisait, ils s'entendaient pour ne pas travailler pour lui, et quand il en avait employé vingt, tous se mettaient en grève, et parfois empêchaient par la violence celui qui voulait travailler, le battaient et brisaient ses outils. Ils se soutenaient mutuellement et étendaient leur action sur tout le Royaume. Si l'un d'eux était frappé par le chômage, ils lui donnaient une carte et quelqu'argent, afin qu'il s'en allât chercher du travail à la ville prochaine où se trouvait un autre cercle (*box club*); et s'il ne trouvait pas de travail, on l'y aidait à pousser plus loin. Les tisserands avaient essayé d'imiter leur exemple; mais ils n'étaient point parvenus à étendre leur action à tout le Royaume, la bornant à certains endroits où ils travaillaient. (1)

Nous retrouvons ici les caractères principaux de l'association professionnelle contemporaine : la caisse de secours en cas de maladie et de chômage, la lutte pour un salaire plus élevé et déterminé à l'avance par un tarif uniforme, la mise à l'index des maîtres récalcitrants, la grève comme moyen suprême de faire valoir les revendications, la feuille de route pour le frère sans travail afin qu'il puisse s'en aller ailleurs

(1) *Ibid.*, 232

chercher de l'occupation et ne déprime point sur place le taux des salaires, en offrant ses bras à vil prix.

POLITIQUE SUIVIE A L'ÉGARD DU MOUVEMENT SYNDICAL

Quelle fut la politique des gouvernements à l'égard de ces associations? Il importe de distinguer : sous l'ancien régime, avant que les progrès de la technique moderne et de l'industrie de fabrique eussent fait sauter les anciennes institutions, l'Etat, qui intervenait, non seulement pour organiser la fabrication mais pour réglementer les conditions du travail, jouait le rôle de défenseur des intérêts, non seulement de l'industrie et des maîtres, mais aussi des ouvriers ; à lui incombait la tâche notamment d'assurer aux ouvriers un salaire convenable, les juges de paix étant chargés d'en fixer le taux. Quoique cette réglementation fût presque complètement tombée en désuétude au XVIIIe siècle, elle continuait à exister en droit. En conséquence, les associations qui avaient pour but d'empiéter sur les attributions de l'Etat, de pousser à l'infraction de ces règlements, étaient seules considérées comme illégales et poursuivies comme des conspirations. Au contraire, les réunions qui réclamaient seulement l'observation des règlements et des décisions des juges de paix au sujet des salaires, étaient, sinon permises, du moins tolérées, et leurs pétitions au Parlement, prises en considération. Juridiquement cette attitude était logique. Mais comme, en fait, au XVIIIe siècle, la politique sociale était fortement tombée en désuétude, les ouvriers ne trouvèrent plus d'autres moyens pour défendre leurs intérêts, que l'association ayant pour objet immédiat l'amélioration des conditions du travail, c'est-à-dire précisément un moyen illicite sévèrement puni (1).

La Loi générale de 1799 contre les coalisations renforça cette politique, en interdisant toute espèce d'association ouvrière sous les peines les plus draconiennes : " quiconque entre dans une coalition pour obtenir une augmentation de salaire, une diminution ou une modification des heures de

(1) — V. WEBB, *op. cit.*

travail, ou une diminution de la quantité de travail à fournir, est passible de trois mois de prison ou de deux mois de travaux forcés. Quiconque sera convaincu d'avoir essayé d'empêcher un ouvrier inoccupé d'accepter du travail sera condamné aux mêmes peines. Quiconque engage un ouvrier à quitter le travail, quiconque empêche ou tente d'empêcher un patron d'engager tels ouvriers qu'il lui plaît, quiconque au service d'un patron refuse de travailler avec une autre personne, sera puni de même. Les réunions d'ouvriers et les collectes en leur faveur sont prohibées : le produit en sera confisqué et partagé également entre le fisc et le dénonciateur. Quiconque donne de l'argent pour subvenir à l'entretien d'une personne contrevenant à la loi, pour secourir une personne ayant quitté le travail ou pour engager une personne à quitter le travail, sera frappé d'une amende et à défaut de payement, de trois mois de prison ou de deux mois de travaux forcés (1).

La loi contre les coalitions de 1799 fut parfois appliquée avec une sévérité extraordinaire. En 1818, des propriétaires d'usine de Bolton suggérèrent aux tisserands de s'associer et d'abandonner le travail chez les maîtres qui payaient des salaires inférieurs au taux habituel. Un comité de 40 délégués s'étant formé pour agir ainsi qu'on le leur conseillait, le président et les deux secrétaires furent arrêtés, convaincus de conspiration et emprisonnés pour une ou deux années, malgré la déclaration de leurs patrons, qu'ils n'avaient agi que sur leurs conseils (2).

Ne pouvant s'associer pour défendre leurs intérêts, les ouvriers s'efforcèrent de faire revivre les dispositions des anciens règlements qui pouvaient leur être favorables. En 1757, les tisserands du Gloucestershire demandèrent que les salaires fussent de nouveau fixés par les juges de paix, le dernier tarif datant de 1727 n'étant plus observé ; mais les drapiers leur opposèrent diverses raisons et les juges conclurent à l'impossibilité de prendre une décision. Suivant la déclaration d'un

(1) — HIRSH, *op. cit.*, 409
(2) — WEBB, *op. cit.*, 72.

drapier du Gloucestershire en 1803, des poursuites furent intentées à plusieurs reprises contre des mutualités ou des cercles (*friendly societies or clubs*) qui s'étaient formés dans le but de poursuivre ceux qui exerçaient illégalement le métier de tisserand dans l'industrie de la laine (1) : un rapport de 1806 attirait l'attention du Parlement sur les associations ouvrières fondées dans le but d'intenter des procès et qui poussaient les autres ouvriers à en faire partie (2).

La suppression des anciens règlements coupa court, au commencement du XIXe siècle, à ces poursuites judiciaires.

MOUVEMENT SYNDICAL DEPUIS LA PROCLAMATION DE LA LIBERTÉ DE COALISATION

La loi sur les coalitions fut elle-même abrogée en 1824. Cette mesure provoqua une efflorescence extraordinaire de grèves : puisque la loi reconnaissait aux ouvriers le droit de s'associer, dont on les avait si longtemps privés, ceux-ci en conclurent que l'équité devait être de leur côté et que le syndicat et la grève constituaient des moyens particulièrement efficaces.

Cette même année se constitua l'association des peigneurs du Yorkshire Occidental ; elle compta bientôt à Bradford 6.000 membres (3). Vers 1823 s'était fondée à Huddersfield l'Union du Yorkshire Occidental pour les articles de fantaisie (*West Riding Fancy Union*). En 1825, elle comptait 5.000 tisserands. Deux patrons, dont l'un employait 250 ouvriers, encouragèrent cette association. Un autre essaya de la briser ; il réunit ses tisserands et leur dit qu'il avait été trop longtemps le maître pour devenir le serviteur de ses serviteurs, qu'il était déterminé à ne plus employer de tisserand affilié à l'Union ; ceux qui préféraient en rester membres pouvaient inscrire leurs noms sur une liste, afin qu'il en cherchât d'autres pour les remplacer ; 24 tisserands signèrent la liste, 40 lui restèrent. Finalement, l'Union fut plus forte que lui, et au bout de trois mois il dut permettre aux 40 qui lui étaient restés fidèles,

(1) — Rapport de 1803, cité.
(2) — *Report state of the woollen manufacture*, 1806.
(3) — JAMES, *Worsted*.

de s'y affilier. Ce syndicat devait être d'ailleurs animé d'un esprit fort raisonnable, ainsi que le révèle le trait suivant : comme il avait adopté certain règlement touchant l'apprentissage, il s'adressa à Jos. Hume, celui qui au Parlement avait le plus contribué à faire consacrer la liberté syndicale, et lui demanda son avis à ce sujet ; et comme Hume répondit qu'il réprouvait la mesure qu'ils avaient prise, les ouvriers y renoncèrent, disant « qu'ils voulaient rendre leur association digne de la bonne opinion du meilleur homme de leur pays » (1).

L'année 1825, qui se termina par une panique financière et un désastre industriel, fut généralement funeste au mouvement syndical anglais. La réduction des salaires provoqua des grèves malheureuses. L'Union du Yorkshire Occidental périt dans la tourmente, à la suite d'une grève engagée par les peigneurs et les tisserands de Bradford.

Vers 1829-34, le mouvement syndical prit, sous l'impulsion d'Owen, un caractère idéaliste révolutionnaire, embrassant les divers métiers et réunissant à un moment donné, en 1834, dans la Grande Association nationale, des ouvriers de tout métier et de toute localité anglaise.

Les ouvriers de l'industrie lainière n'y restèrent pas étrangers. L'association des drapiers de Leeds, établie en 1831, entreprit une série d'attaques contre les patrons pour forcer les ouvriers à entrer dans leur association et pour obtenir un tarif uniforme ; mais les industriels, ligués entre eux, s'étaient engagés sous peine d'amende à n'employer aucun membre de l'association ; et il en résulta un *lock out* qui dura plusieurs mois (2). En 1834, il se fit dans le Yorkshire Occidental un grand effort pour obliger « ceux qu'on appelait les mauvais patrons à donner des salaires aussi élevés que les bons (3) ». Les ouvriers essayèrent en vain d'entraîner les patrons dans cette voie ; ceux-ci restèrent hostiles aux syndicats.

(1) — BALMFORTH, *Huddersfield Past and Present.*
(2) — WEBB, *op. cit.*, 118
(3) — *Report handloom weavers*, 1831.

Ce mouvement se termina la même année par une série de grèves malheureuses et maladroites, et par des condamnations sévères qui emportèrent l'Union Nationale et la plupart des associations récemment formées.

Depuis lors, les syndicats de l'industrie lainière ne jouèrent plus aucun rôle important. Quant à l'époque présente, nous aurons plus loin l'occasion de constater que l'organisation syndicale, qui précisément prit naissance au XVIIIe siècle dans l'industrie lainière, y est de nos jours excessivement peu développée, quand on la compare à celle des autres industries.

CHAP. Vme — **Les crises et les émeutes de la première moitié du XIXe siècle.**

§ 1. — *Aspect général des conjonctures économiques au XIXe siècle.*

Si l'on voulait esquisser l'histoire économique et sociale de l'Angleterre depuis environ 1775, on aurait à décrire d'abord une période d'inflation s'étendant jusque 1810-1815, puis une dépression se déroulant de 1810-15 à 1830-35, puis enfin une seconde période d'inflation allant jusque vers 1875, suivie à son tour d'une nouvelle dépression qui se prolonge jusqu'à l'heure actuelle [1]. Ces changements se traduisent dans les variations du prix de la laine, de la main d'œuvre et des marchandises en général, mouvements de hausse dans les deux périodes d'inflation, et de baisse, dans les deux périodes de dépression, mouvements interrompus par des oscillations plus ou moins accentuées et durables, moments d'excitation et de crise qui n'altèrent pas l'allure générale.

(1) — Rien n'empêche en effet de considérer l'amélioration qui s'est produite depuis 1895, seulement comme l'une de ces reprises momentanées qui tous les 10 ou 15 ans se dénouent periodiquement par une crise. V. dans la *Revue de Belgique* de 1900 notre article sur la crise imminente.

Dans la première période d'inflation, la quantité de draps foulés dans le Yorkshire, le prix de la laine, celui du grain, suivent un même mouvement ascensionnel. Quant aux salaires, des données nombreuses font défaut pour cette époque; c'est d'ailleurs la période où la grande industrie de fabrique accomplit ses premiers progrès, où l'on rencontre à la fois des artisans et des journaliers, des manufacturiers et des ouvriers, une grande diversité de conditions, qui rend difficile une vue d'ensemble. De plus, de nombreuses famines apparaissant à l'imprévu viennent encore compliquer la situation.

La dépression qui suit les années 1810-15 se traduit par une baisse générale, tant du prix de la laine et du grain, que des salaires des tisserands à la main, des peigneurs, des jeunes tisserands et des fileuses de laine peignée, salaires dont nous pouvons suivre les fluctuations d'année en année pendant cette période; comparés à des intervalles plus éloignés, les salaires des tisserands et trieurs de l'industrie cardée présentent également un mouvement de baisse, de même que ceux des tisserands de coton. (*V. le diagramme A*).

Quant à l'inflation et la dépression de la seconde moitié du siècle, on peut observer un mouvement analogue des salaires, du prix de la laine et des marchandises.

§ 2. — *Les émeutes.*

La période commençant vers 1810-15, marquée par la première dépression économique de ce siècle, constitue l'époque la plus sombre, la plus troublée qu'on rencontre en Angleterre depuis l'avènement de la grande industrie. Un esprit de rébellion et de violence s'empare des masses ouvrières. Bris de machines, émeutes meurtrières, soulèvements organisés, pillages d'usines, deviennent fréquents et prennent une gravité inconnue jusque là; tels, le mouvement des Luddites en 1812 et le mouvement chartiste en 1817, 1819, 1839, 1842 et 1848. Ces événements présentaient à certains moments l'aspect d'une révolution sociale [1].

(1) — La plupart de nos renseignements sur cette période sont puisés aux *Yorkshire Annals* de MAYHALL.

Vers la fin de l'année 1811, le Luddisme s'éveilla dans le Lancashire. A Notthingam, les tisserands ameutés brisèrent les machines à tricoter; environ un millier de ces machines furent détruites, la vie des habitants fut mise en péril. Le mouvement grandit, s'étendit à d'autres villes et au Yorkshire. Un comité secret dirigé par le « général Ned Leed » organisait et centralisait le mouvement. Les affiliés s'engageaient par serment, sous peine de mort, à ne rien révéler de quelque manière que ce fût et à tuer tout frère coupable de trahison. Les conjurés se montrèrent à Rawden, Sheffield, Wakefield et Liverdsedge ainsi qu'aux environs de Leeds, envahissant les usines et brisant les machines qu'elles contenaient. Ils exécutaient des assauts en règle, s'emparant d'abord des gardiens, procédant ensuite au pillage, mettant les machines en pièces, détruisant les marchandises fabriquées à la mécanique, ajoutant parfois l'incendie à ces excès. Armés, réunis en troupes disciplinées, agissant avec ensemble et habileté, ils parcouraient les routes en bon ordre, précédés et suivis d'un piquet de cavalerie, rançonnant les populations terrorisées, volant avec l'art de bandits de profession. Parfois les industriels se défendaient avec succès ; tel Cartwight qui, soutenu par quatre de ses ouvriers et cinq soldats, parvint à défendre contre une bande de Luddites son usine de Liverdsegde. Mais il arrivait aussi qu'on allait dévaliser les fabricants dans leur propre maison, ainsi qu'il advint le 3 décembre 1811 à un industriel des environs de Huddersfield. Non contents de briser les machines, les Luddites décidèrent de tuer les industriels ; l'un de ceux-ci, assailli à coups de pistolet, périt dans une embuscade près de Huddersfield; Cartwright se vit attaqué à deux reprises et plusieurs attentats furent dirigés contre le général qui commandait les troupes de Leeds. Une répression énergique par la force armée et de nombreuses condamnations, finirent par étouffer cette rébellion au bout de plusieurs mois.

LES LUDDITES

De 1817 à 1848, ce fut le mouvement chartiste qui agita la population, mouvement d'un caractère économique par ses causes, mais à la fois économique et politique par ses reven-

MOUVEMENT CHARTISTE

dications, qui portaient sur la suppression des droits d'entrée sur les grains, et sur une organisation plus démocratique du Gouvernement.

Vers 1817, une grande détresse sévissant dans le Yorkshire à cause de la cherté des vivres, on essaya de soulever la population ; à Leeds, un agent provocateur harangua la foule, l'excitant à se soulever, assurant que le pays était prêt à la soutenir. La même année, Manchester se signalait par son « expédition des couvertures » : les « amis de la Réforme parlementaire » avaient organisé une grande manifestation politique ; il s'agissait de se réunir un jour déterminé, et de se diriger ensemble vers Londres pour y manifester. On se mit en route, équipé comme on put ; beaucoup, sans argent, emportèrent des couvertures qu'ils avaient fabriquées et qu'ils espéraient vendre pour payer les frais de leur voyage, d'où le nom d'expédition des couvertures. Cette masse de pauvres gens ne put aller bien loin ; beaucoup furent dispersés par les troupes avant même d'avoir pu se mettre en route ; d'autres se dirigèrent vers Stockport. Misérables, bientôt à bout de ressources, nul ne put pousser bien loin de son village.

En 1819, les « Réformateurs radicaux » protestaient contre la loi sur les grains, car en 1815 les droits d'entrée avaient été portés à un taux exhorbitant. A Manchester, une assemblée fut dissoute sans motif sérieux ; une répression sanglante dirigée contre une foule pacifique indigna l'opinion publique et donna lieu à une interpellation au Parlement. L'année suivante, la misère poussa la population de Huddersfield à la violence : pendant la nuit, les habitants des villages voisins descendirent vers la ville et essayèrent de s'en rendre maîtres. L'intervention des troupes déjoua leur projet : nombre de personnes furent condamnées à la déportation.

Nouvelles misères en 1839, à cause de la cherté du grain et du thé et du manque de travail : Leeds compta un moment 10.000 chômeurs. Un mouvement chartiste national s'organisa : une pétition réclamant le suffrage universel, le vote secret, des parlements annuels dont les membres seraient payés et l'abolition des privilèges électoraux basés sur la propriété

(property qualifications), réunit un grand nombre de signatures; cette pétition, écrite sur une seule bande de papier enroulée sur elle-même, atteignit les dimensions d'une roue de charrette; elle fut littéralement roulée dans l'enceinte du Parlement. Mais elle ne reçut point un accueil favorable, et des émeutes éclatèrent à Birmingham, Manchester, Newcastel, etc.; à Manchester, on essaya d'arrêter le travail dans les fabriques; à Birmingham, on tenta d'incendier la ville; dans le Pays de Galles, Newport fut prise par les émeutiers. Au mois de janvier de l'année suivante, l'émeute sévit à Sheffield, Bradford, Dewsbury; à Bradford eut lieu une tentative avortée de prendre la ville. Les troubles se terminèrent encore une fois par des condamnations.

En 1842, le chômage et la misère provoquèrent de nouvelles émeutes chartistes dans la plupart des villes du Lancashire et du Yorkshire. La foule envahit les usines et fit cesser le travail, ouvrant les soupapes des chaudières à vapeur et brisant les machines; l'agitation se termina par l'intervention des troupes et des condamnations.

Nous entendons pour la dernière fois parler du Chartisme en 1848. Les districts lainiers du Yorkshire se trouvaient alors dans une grande détresse; Bradford surtout était durement frappée; à Leeds, l'industrie était presque complètement arrêtée. Des réunions chartistes furent tenues alors dans les principales villes du Royaume, notamment à Halifax et à Leeds.

§ 3. — *La grande industrie et la paix sociale.*

On ne pourrait rattacher ces événements malheureux à une cause unique ; il faut les rapporter à des causes multiples, à la dépression économique qui se développa depuis 1810-15 pendant plus d'un quart de siècle, entrecoupée de crises fréquentes, à des hausses momentanées mais très accentuées du prix du grain, enfin à l'établissement de la grande industrie de fabrique qui créait une classe importante de salariés concentrés dans les districts manufacturiers. Ce fut par leur action

simultanée, que ces circonstances compromirent gravement la paix sociale.

L'une d'elles, l'avènement de la grande industrie de fabrique, se présentait pour la première fois dans l'histoire : elle était aussi l'une des plus importantes.

LA GRANDE INDUSTRIE N'EMPIRE POINT LA CONDITION MATÉRIELLE DU PEUPLE

Non pas que la grande industrie empirât la condition matérielle du peuple : si la transformation des procédés de production, si tel perfectionnement important de l'outillage pouvait causer un dommage momentané à telle catégorie d'artisans en dépréciant leur habileté professionnelle et en les faisant descendre au rang d'ouvriers de fabrique, par contre, cette transformation élevait à une situation supérieure une autre classe bien plus nombreuse comprenant les femmes, les journaliers sans brevet d'apprentissage, les individus autrefois sans moyens d'existence, et qui maintenant trouvaient leur gagne-pain dans l'industrie.

Souvent même le perfectionnement de l'outillage était immédiatement favorable à l'ouvrier en augmentant la productivité de son travail ; car malgré une diminution de salaire à la pièce, l'ouvrier voyait néanmoins s'élever son salaire à temps.

Quant à nuire à l'ouvrier en le privant de son travail, nous ne rencontrons dans l'industrie de la laine aucun cas où l'amélioration des procédés de fabrication ait *causé* des chômages d'une grande importance, soit par leur durée, soit par le nombre de personnes atteintes. A première vue, pourtant, les faits semblent parfois contredire cette affirmation : ainsi l'on rencontra souvent, en même temps qu'un perfectionnement de l'outillage, de bas salaires, des chômages et des disputes de travail. Mais il ne faudrait point voir dans le premier de ces événements la cause nécessaire des autres. Dans des cas de cette nature, tous procèdent en réalité d'une cause unique : le mauvais état des affaires. La situation se présenterait donc généralement sous l'aspect suivant : une crise industrielle provoquant des chômages, des réductions de salaire et des

disputes du travail, qui ne font qu'augmenter encore l'embarras de l'industriel; celui-ci ne peut plus se tirer d'affaire qu'en recourant aux moyens extrêmes, en risquant la tentative toujours hasardeuse et laborieuse d'une amélioration importante des procédés de fabrication; s'il réussit, il y trouvera le salut en même temps que celui de ses ouvriers; s'il ne réussit pas, ce sera la ruine certaine. On ne doit point perdre de vue qu'un industriel ne se décide pas à la légère à courir les risques d'un perfectionnement technique considérable. Que de tâtonnements, que de peines, que d'échecs se résolvant en pertes sèches, avant d'arriver à une amélioration sérieuse des machines! Difficulté de l'invention, risque pécuniaire de l'application, esprit de routine fortement enraciné dans la nature humaine, autant de circonstances qui s'opposent à l'extension des procédés nouveaux; n'avons-nous pas vu que les perfectionnements les plus importants de l'industrie lainière mirent environ un demi-siècle à devenir d'un usage général, et combien les manufacturiers domestiques ne résistèrent-ils pas longtemps avant de céder la place à l'industrie de fabrique!

CRÉATION D'UNE CLASSE IMPORTANTE DE SALARIÉS

Mais si la grande production n'empira point la condition matérielle du peuple, elle rendit la société beaucoup plus sensible aux perturbations qui pouvaient atteindre son bien-être, par la création d'une classe importante de salariés. Anciens apprentis, ouvriers, artisans, manufacturiers domestiques vinrent se joindre et se mêler à la masse des femmes, enfants, journaliers quelconques employés dans les fabriques; ils durent se fixer à proximité des usines ou des villes industrielles, tantôt ici, tantôt ailleurs, selon les fluctuations du marché du travail, dépourvus des ressources qu'ils tiraient autrefois de la culture de leurs petits champs abandonnés, privés aussi des avantages que la campagne leur offrait par le bon marché des vivres et du logement et par la simplicité des mœurs. Avec l'impulsion que la nouvelle organisation de la production avait donnée à l'industrie, la demande de bras s'était accrue, attirant de nouveaux éléments, venus des campagnes ou des maisons de travail,

grossissant de plus en plus la masse des salariés employés dans l'industrie. Ces divers éléments se fondirent dans une classe nombreuse, d'un niveau d'existence relativement uniforme et inférieur, supérieur à la condition des misérables, mais inférieur à celle de l'ancienne classe des artisans et manufacturiers domestiques.

Non seulement la question du bien-être des ouvriers prenait une importance plus considérable parce qu'elle intéressait le sort d'une classe de la population, devenue très nombreuse, mais les moments de besoin de cette classe pouvaient compromettre bien plus facilement la paix sociale, par le fait que les ouvriers groupés par les circonstances dans la même usine, dans la même région, conscients de leurs intérêts communs et de leur force, céderaient plus facilement à l'excitation des foules et se porteraient aisément aux violences.

Ainsi donc, l'*extension de la grande industrie de fabrique aggrava l'importance sociale de la condition des ouvriers par la création d'une classe ouvrière fermée par les conditions économiques, comprenant un nombre beaucoup plus considérable de salariés, vivant exclusivement de l'industrie, dépourvus du bon marché de la vie des champs et de ses mœurs simples, classe ouvrière ayant un niveau d'existence relativement bas et uniforme, concentrée dans les districts manufacturiers, les villes, les fabriques, et cédant plus facilement à l'entraînement des foules.*

§ 4. — *Les crises de haut prix du grain.*

La fin du XVIII[e] siècle et le commencement du XIX[e] sont marqués par des hausses violentes et d'une ampleur inusitée du prix du grain, notamment en 1774 et 1783, mais surtout en 1795-96, en 1800, en 1812, en 1817 et, à un degré moindre, en 1825 ; ces dates furent signalées par de grandes misères, parfois par des violences ; les plus grandes misères de l'époque, celles qui ont dû engendrer les maux les plus profonds, se caractérisent par la hausse du prix du grain, que ce fait se soit produit seul, tel qu'au XVIII[e] siècle, soit avec le concours

d'autres calamités, telles que les crises économiques du XIXe siècle.

PENDANT LA PÉRIODE D'INFLATION

En 1774, la population de Leeds se trouva dans une profonde détresse à cause de la cherté des vivres et de la mauvaise situation des affaires ; 6.000 personnes furent assistées par semaine, soit plus d'un tiers de la population, car l'année suivante la ville comptait environ 17.000 habitants [1]. En 1783, une grande misère régnait dans le Yorkshire à Bradford, à Halifax, à Huddersfield et à Rochdale ; des émeutes éclatèrent ; on vola du grain, dont le prix était alors exhorbitant, à Leeds, par exemple, où il coûtait 7 *sh.* 6 *d.* par boisseau [2]. Une dizaine d'années plus tard, nous rencontrons, à partir de 1795, non pas une, mais plusieurs crises de haut prix du grain éclatant à peu d'intervalles et plus violentes que les précédentes. La population de l'Angleterre fut fortement affectée par la cherté des vivres pendant les dernières années du XIXe siècle [3]. En 1795, le prix du grain atteignit un niveau inconnu auparavant, ou en tout cas depuis 1760 ; la détresse fut grande et des troubles se produisirent *même dans les villages agricoles* ; l'année suivante, le prix continua à s'élever, et les habitants de Leeds et de Bradford s'entendirent pour en réduire la consommation au moins d'un tiers dans leurs familles. Les deux années suivantes furent meilleures, mais en 1799, le blé haussa de nouveau pour atteindre en 1800 et 1801 un niveau dépassant de plus du double le prix moyen depuis 40 ans ; ces années furent des années malheureuses : les classes inférieures de la population se nourrissaient principalement de farine d'orge, de fèves et de pois (*Barley, bean and pea meal*) qu'on ne

(1) — KELTS, *op. cit.*

(2) — La hausse ne paraît pas considérable si l'on en juge par le mouvement du prix moyen du froment *en Angleterre*. Mais le prix du froment *à Leeds* (7 1/2 *sh.* par boisseau soit 7 1/2 × 8 ou 60 *sh.* par quarter) dépassait fortement la moyenne des prix de la même année en Angleterre, pour laquelle elle ne s'élevait qu'à 52 *sh.* 8 *d.* Depuis 1760, le prix moyen du froment en Angleterre n'avait pas atteint ce niveau.

(3) — L'influence de la cherté des vivres paraît même se répercuter à cette époque sur le nombre annuel des mariages en Angleterre, ainsi qu'on peut en juger par les données publiées par PORTER à ce sujet, p. 453.

pouvait même pas se procurer en quantité suffisante. Les habitants de Leeds s'associèrent pour rationner la consommation du grain : en 1800, ils convinrent de ne plus consommer par semaine que 4 *lbs* par habitant depuis le mois de décembre jusqu'au premier septembre suivant; la même année, deux habitants de cette ville furent condamnés pour accaparement du blé et du beurre ; ajoutons qu'en 1799 des troubles éclatèrent aussi à l'autre extrémité de l'Angleterre, à Exeter, toujours à cause de la cherté des provisions.

Les années suivantes, le grain retombait à son prix habituel pour remonter de nouveau par étapes et atteindre son point culminant en 1812 : la crise éclate, la misère réapparaît, accompagnée cette fois d'émeutes d'une violence inouïe.

PENDANT LA DÉPRESSION

C'est que, depuis 1810-15, des circonstances nouvelles viennent encore aggraver la situation : la dépression et les crises, dont les premiers progrès de la grande industrie vont accentuer les conséquences néfastes, en donnant au bien-être de la classe ouvrière, ainsi que nous l'avons vu, une importance inconnue auparavant.

Pendant le cours de la dépression, la plupart des moments les plus mauvais sont encore caractérisés par le haut prix du grain, non seulement en 1812 mais en 1817, en 1825, en 1830 et en 1839. En 1819, le parti des radicaux, en s'attaquant au protectionnisme des produits agricoles, mettait le doigt sur l'une des causes les plus importantes de perturbation : la cherté des subsistances. La crise de 1812 avec les violences des Luddites, la première manifestation du Chartisme en 1817 avec « l'expédition des couvertures », la misère des tisserands à la main en 1830 et en 1837, les dernières explosions du Chartisme en 1839 et pendant les années suivantes, coïncident avec la cherté du grain. Les explosions les plus violentes du mécontentement de la population éclatèrent, selon leur degré de gravité, respectivement en 1812, en 1817 et en 1839, c'est-à-dire aux moments des hausses les plus fortes du prix du blé.

La cause de ces perturbations était d'ailleurs manifeste aux yeux de tous, les contemporains eux-mêmes les attribuant à la cherté du blé. La crise de 1812 est signalée comme suit : stagnation des affaires, chômages, *haut prix des subsistances* ; celle de 1817 est une grande détresse due à un prix exagéré du grain à la suite de la mauvaise moisson de 1816 ; celle de 1839 est causée par le chômage et la cherté du pain et du thé (1).

En 1847, le prix du grain subissait en peu de jours des fluctuations variant de 10 à 20 p. 100; les meuniers du Yorkshire s'entendirent pour maintenir le prix de la farine à un niveau élevé, afin de s'assurer en toutes circonstances un bénéfice suffisant, ce qui encourageait les falsifications de la farine. De sorte que la population, à une époque de marasme industriel et de misère, devait payer une farine souvent altérée à un prix hors de proportion avec celui du grain. Afin de se soustraire aux conditions imposées par le syndicat des meuniers, que l'opinion publique considérait comme aussi malhonnêtes que des avocats, des habitants du Yorkshire s'associèrent et construisirent en 1848 une meunerie à Halifax, afin d'obtenir une farine de bonne qualité à des conditions raisonnables (2).

LES DISPUTES DU TRAVAIL SONT PLUS PACIFIQUES

Les perturbations produites à la même époque par d'autres causes, telles que la revendication par les ouvriers de conditions de travail plus avantageuses, furent bien autrement pacifiques : à la suite de la reconnaissance par le Parlement du droit d'association, éclata la fameuse grève des peigneurs de laine et des tisserands du Yorkshire, qui dura six mois et embrassa 20.000 grévistes ; néanmoins cette grève formidable conserva un caractère pacifique, parce que l'année 1825 fut, non seulement une année de prospérité industrielle, mais aussi parce que le grain se maintenant à un prix raisonnable, la population ne se voyait pas poussée à bout par la misère.

(1) — MAYHALL, *Annals*.

(2) — *Halifax flour society jubilee celebration*. Manchester 1897. Cette meunerie coopérative subsiste encore aujourd'hui ; c'est l'une des plus importantes et des mieux organisées qui existent.

C'est la faim surtout qui rend l'homme intraitable, et il fallut les misères causées par le haut prix du blé, pour donner à certaines émeutes un caractère de violence extraordinaire.

§ 5. — *Les crises commerciales.*

Cette époque connut aussi des crises commerciales : en 1812 et en 1825, par exemple. La crise de 1825 présenta un caractère commercial bien accusé : d'abord, une période d'excitation extraordinaire ; tout le monde spécule, s'intéresse dans des sociétés par actions, dans les entreprises les plus invraisemblables ; l'exportation des produits anglais atteint un chiffre extraordinaire ; mais à un moment donné, le marché est inondé de produits qui ne se vendent plus, la crise éclate, les prix considérablement haussés retombent brusquement, l'exportation se resserre ; (1) nombre de maisons font banqueroute, même les plus solides ; l'industrie subit un moment d'arrêt ; les ouvriers ne trouvent plus d'occupation et tombent dans la misère ; dans le Lancashire, plus de 10.000 métiers mécaniques furent détruits en une semaine par les ouvriers. (2)

PENDANT LA DÉPRESSION

En 1830, nouvelle crise. Les fabricants de Leeds, s'abusant sur les causes du mal, s'en prennent aux métiers mécaniques ; ils décident d'envoyer une pétition au Parlement afin d'enrayer la rapide extension des métiers mécaniques en frappant d'une taxe les produits fabriqués par ce procédé. (3)

De même en 1834. Le mauvais état des affaires poussant les fabricants à vendre à tout prix, on se plaint de certaines entreprises de vente qui ont pour conséquence de déprimer les prix, les bénéfices et les salaires. Tel était le « système de l'abattoir » : des marchands profitaient de la mauvaise situation

(1) — L'exportation des produits de laine manufacturée se chiffra en 1824 à 6, en 1825 à 6.1 et en 1826 à 4.9 millions de £, valeur déclarée (*Porter*, 168) la quantité de laine importée respectivement à 22 : 43 et 15 millions de *pounds* (175). Quant au prix de la laine et du froment et au taux des salaires, voir le diagramme A.

(2) — MAYHALL, *op. cit.*

(3) — *Ibid.*, *anno.*

des affaires d'un manufacturier pour lui acheter ses marchandises avec un rabais de 30 p. 100, forçant ainsi les autres industriels à abaisser également les prix et les salaires. Plusieurs marchands élevèrent ainsi leur fortune sur la ruine des autres. Un grand nombre de maisons de Londres achetaient à bas prix dans toute l'Angleterre des marchandises qu'elles revendaient dans une quantité de magasins de bon marché, ruinant par là un grand nombre de boutiquiers. [1]

L'année 1837 fut marquée par une crise commerciale et industrielle ; des habitants de Manchester et de Liverpool implorèrent l'assistance du Gouvernement. « La détresse des intérêts du commerce est exceptionnellement intense, disaient-ils, et en train de s'étendre rapidement à tous les rangs, à toutes les conditions de la communauté, menaçant tout d'une ruine irréparable, atteignant à la fois l'homme prudent et l'imprudent, le fabricant et le marchand, les tisserands, fileurs et ouvriers en général et les fabricants eux-mêmes. [2] » A Leeds, une réunion eut lieu pour rechercher les moyens de remédier à la grande détresse des ouvriers.

AU POINT EXTRÊME DE LA DÉPRESSION

Nous nous trouvons maintenant dans le creux de la dépression : la moindre crise entraînera les perturbations les plus graves, telles les dernières explosions du Chartisme en 1839, en 1842 et en 1848. Les années 1842 et 1848, marquées par de violentes chutes des prix et des plaintes des industriels et des commerçants, se présentent comme des crises de débouché.

En 1842, des boutiquiers et des marchands de Leeds se réunirent afin de faire connaître publiquement « la détresse sans précédent qui régnait dans le bourg et le déclin graduel du commerce qui en résultait. [3] » Bradford était également frappée : dans une assemblée publique, on se plaignait de l'état lamentable de l'industrie de la laine dans cette ville, où plusieurs fabriques avaient dû suspendre le travail et où la

(1) — *Report handloom weavers* 1834.
(2) — MAYHALL, avril 1837.
(3) — MAYHALL, *anno*, mai.

production avait diminué d'un sixième. (1) Une adresse à la commission d'enquête sur le projet de loi sur la journée de dix heures, déplorait la concurrence étrangère, qui était favorisée par la libre exportation des machines anglaises, notamment en Belgique, en Saxe, en Prusse, etc. ; au lieu d'acheter les produits anglais, ces pays faisaient même la concurrence à la Grande-Bretagne sur les marchés neutres. L'adresse se plaignait amèrement des fluctuations des conjonctures économiques et des conséquences qu'elles engendraient : « Dans les districts industriels, les fabriques sont toutes fermées. Les capitalistes et la classe moyenne se trouvent dans des embarras d'argent — insolvables ou banqueroutiers, — tandis que les ouvriers subissent une misère qui fait saigner le cœur et qui dépend de causes sur lesquelles ils n'ont aucune influence. Ah ! si ce cours insensé des événements avait été arrêté, si la surproduction avait été découragée par de sages lois, si l'industrie avait suivi une marche prudente, salaires et profits eussent été meilleurs, le travail eût été plus régulier et mieux réparti sur toute la durée de l'année. Nous n'aurions pas eu ces flux de prospérité suivis de longues périodes de dépression, une succession continuelle d'engorgements et de paniques, chaque crise suivant l'autre à de courts intervalles et nous trouvant de moins en moins préparés à la supporter. (2) »

L'année 1848 présentait une situation économique analogue : une grande détresse sévissait dans l'industrie des peignés et des cardés du Yorkshire Occidental, surtout à Bradford et dans les villes voisines ; l'industrie de Leeds était presqu'arrêtée (3).

L'auteur des Annales du Yorkshire nous a conservé des notes précieuses sur la vie d'un grand industriel de Leeds qui vécut pendant cette période troublée, tantôt prospère, tantôt dans le besoin, toujours actif et entreprenant, finalement vaincu par l'inconstance de la fortune,

LES MALHEURS D'UN GRAND INDUSTRIEL

(1) — BISCHOFF, *History*.

(2) — *The ten hours Factory question. A report addressed to the short time committees of the West Riding of Yorkshire, London*, 1842.

(3) — MAYHALL.

ruiné par des crises. William Hirst, c'était son nom, naquit en 1777, près de Huddersfield, de parents tellement pauvres qu'il ne put recevoir l'instruction la plus ordinaire. Agé de 18 ans, il se rendit à Leeds, où il s'engagea comme ouvrier apprêteur. Vers 1810, il commença les affaires pour son compte, comme apprêteur et fabricant. Les draps de laine du Yorkshire étaient alors en défaveur, ceux de l'Ouest de l'Angleterre l'emportant par leur qualité et leur fini tout en coûtant moitié moins cher. Or, à cette époque, les fabricants de l'Ouest apprêtaient leurs draps à la machine. Hirst introduisit ce perfectionnement dans le Yorkshire en 1813 ; il fit dès lors des draps comme jamais on n'en avait faits auparavant dans le comté. Hirst put ainsi vendre pour 20 et 34 *sh.* par *yard* des draps qui jadis n'auraient valu que 10 à 14 *sh.* Ce fut lui qui introduisit presque toutes les améliorations qui furent apportées dans la fabrication des draps de 1813 à 1825. En 1825, il remit à un autre la direction de ses affaires ; mais bientôt, il se vit ruiné par la panique financière qui atteignit peu de temps après son successeur. Il lui fallut reprendre la direction de sa manufacture, et malgré la modicité du capital qui lui restait et la banqueroute qui le frappa en 1830, il résista encore jusqu'en 1833, date à laquelle il se retira, définitivement ruiné. Il ne put recouvrer son ancienne situation et il fut de nouveau un pauvre homme qui végéta jusqu'à sa mort, poursuivi par l'idée que des gens conspiraient sa perte, et soutenu par des souscriptions publiques. « William Hirst, conclut l'historien, a été justement appelé le bienfaiteur de l'industrie des cardés du Yorkshire et sans doute il fut en son temps un bienfaiteur ; la ville et surtout l'industrie de Leeds doivent beaucoup à son énergie. Quelle pitié que les dernières années d'un tel homme se soient écoulées dans la pauvreté ! »

Si les souffrances humaines sont en proportion de la valeur des hommes et de la sensibilité que développe en eux une condition sociale supérieure, il faut reconnaître que les crises économiques frappent aussi parfois durement les chefs d'industrie.

CHAP. VIme — La dépression de la condition des ouvriers pendant la première moitié du XIXe siècle

LES SALAIRES RÉELS PENDANT LA DÉPRESSION

La dépression qui débuta vers 1810-15 se traduisit, non seulement par une baisse des prix mais par une baisse des salaires. On peut suivre, sur le diagramme A, reportées d'année en année, les variations des salaires.

Réunissant les données utilisables, essayons d'établir pour la période comprise entre 1810 et 1832, d'une part la baisse moyenne des salaires et d'autre part celle des prix des subsistances.

Le salaire moyen par semaine baissa,

DANS LE TISSAGE A LA MAIN (1)

A BOLTON

en 22 années, de 19 *sh.* 6 *d.* en 1810 à 5 *sh.* 6 *d.* en 1832

A MANCHESTER

» 15 » » 16 » 3 » » 1810 » 6 » 6 » » 1825

A ARBROATH

» 20 » » 16 » — » » 1812 » 12 » — » » 1832

A OLDHAM

» 18 » » 13 » 9 » » 1814 » 4 » 6 » » 1832

DANS LE FILAGE DE LA LAINE (2)

A LEEDS

» 20 » » 31 » 8 » » 1815 » 25 » 1 » » 1835

DANS LE TRIAGE DE LA LAINE

A LEEDS

» 20 » » 37 » 1 » » 1815 » 26 » 9 » » 1835

(1) — PORTER, *op. cit.*, 457.
(2) — BAINES (Edouard).

DANS LE TISSAGE DU LIN (1)

DANS LE FORFARSHIRE

en 22 années, de 14 *sh.* — *d.* en 1810 à 6 *sh.* — *d.* en 1832

DANS LE TISSAGE DE LA LAINE (2)

A LEEDS

» 21 » » 15 » — » » 1809 » 11 » — » » 1830

DANS LE PEIGNAGE DE LA LAINE (3)

DANS LE LEICESTERSHIRE

» 14 » » 23 » — » » 1818 » 17 » — » » 1832

DANS LE PEIGNAGE DE LA LAINE (4)

DANS LE LEICESTERSHIRE

» 14 » » 20 » — » » 1818 » 14 » 3 » » 1832

Ces divers salaires baissèrent donc en moyenne de 37 p. 100 pendant la durée d'une vingtaine d'années à peu près. Pendant la même période, de 1810 à 1830, le prix moyen du froment baissa de 103 *sh.* 3 *d.* en 1810 à 64 *sh.* 3 *d.* en 1830, soit de 37 p. 100, c'est-à-dire précisément dans la même proportion que les salaires. Quant à la viande, son prix baissa dans une proportion plus considérable encore : à l'hôpital St-Thomas de Southwark (5), de 1812 à 1832, le prix par *stone* à la St-Michel baissa, pour la viande de bœuf, de 6 *sh.* à 3 *sh.*, soit de 50 p 100 et pour de la viande mouton, de 6 *sh.* à 3 *sh.*, 10 *d.*, soit de 36 p. 100.

En résumé, si l'on considère la période dans son ensemble, on voit donc que la baisse des salaires fut compensée par la baisse des prix des principaux produits d'alimentation.

Mais si l'on suit les variations des prix *d'année en année*, on s'aperçoit que les fluctuations du prix du froment et du taux

(1) — *Report handloom weavers* 1834.
(2) — BISCHOFF, *History*, 77.
(3) — *Return of wages publ. betw.* 1830 and 1887 (C-5172).
(4) — PORTER, 458.
(5) — PORTER, *op. cit.*

des salaires ne furent pas toujours parallèles ; elles se dessinèrent parfois en sens inverse, de sorte qu'il arriva qu'une baisse des salaires fut accompagnée d'une hausse du prix du grain ; le cas le plus frappant se présenta de 1815 à 1817, période pendant laquelle les salaires des tisserands baissèrent en moyenne de plus de la moitié, tandis que le prix du froment augmenta presque dans la même mesure. Aussi l'année 1817 fut-elle malheureuse et troublée.

Mais il convient de tenir compte, non seulement du taux des salaires, mais aussi du plus ou moins de régularité dans l'occupation des ouvriers, et des conditions de leur travail. Or, pendant cette période de dépression et l'état de stagnation qui la suivit jusque vers le milieu du siècle, les chômages étaient fréquents, et l'on se plaignait que le travail fût devenu plus difficile, de sorte que, tout bien considéré, la condition des ouvriers devait être alors fort peu satisfaisante.

Les documents historiques de l'époque viennent corroborer cette conclusion, notamment les enquêtes de 1830 (1) et de 1834 (2).

CONDITION MISÉRABLE DES OUVRIERS VERS 1830-34

D'après l'enquête de 1834, les salaires des tisserands à domicile, encore fort nombreux alors dans l'industrie des cardés, n'étaient rien moins que satisfaisants. Suivant les déclarations d'un contremaître de Huddersfield, un grand nombre de tisserands ne gagnaient pas plus de 4 à 5 *sh.* par semaine ; d'autres, tissant certains articles de fantaisie, pouvaient gagner parfois jusque 16 *sh.* J'en vois beaucoup, disait-il, venant à la ville prendre chez leur patron leur charge de fil, qu'ils emportent chez eux dans leur village éloigné parfois de 8 à 9 milles. Pour une chaîne et une trame dont le tissage les occupera pendant 15 jours, ils reçoivent 12 à 14 *sh.*, si toutefois le travail est fait sans faute, ce qui n'arrive presque jamais ; ils doivent de plus décompter les frais de bobinage (*winding*), de lumière et d'usure de leur métier.

(1) — *Report manufacturer's employment* 1830.
(2) — *Report handloom weavers* 1834.

Le rapport de 1830, s'occupant des ouvriers de la même industrie des environs de Leeds, dont le nombre était évalué à 10.000, nous donne les chiffres suivants comme salaires moyens à cette époque :

Hommes, tisserands	14 *sh.*
» fileurs.	21 »
» apprêteurs	21 »
Femmes	6 »
Enfants de 8 à 12 ans.	3 à 5 »
» » 12 à 16 ans.	6 à 8 »

En 1837, les tisserands à la main de Leeds gagnaient 10 à 12 *sh.* par semaine pleine (1).

Ces salaires, pour n'être pas brillants, ne paraissent pas tous absolument mauvais; tous ne peuvent pas être considérés comme des salaires de famine; mais il faut se rappeler que le travail était irrégulier et souvent, plus difficile qu'autrefois. A Bradford, on comptait, en 1832, 1.000 chômeurs (2) et 10.000 à Leeds en 1839 (3); dans cette dernière ville, on se plaignait encore du chômage en 1842. En 1834, un apprêteur de drap estimait qu'il n'y avait pas d'emploi régulier sinon dans les moments de prospérité exceptionnelle et que depuis 15 ans, il ne se rappelait pas une seule période où tous les ouvriers se fussent trouvés occupés. Enfin, le travail était devenu plus difficile, ainsi que le déclarait alors un fabricant de drap; on exigeait trois duites là où auparavant on se contentait de deux, de sorte que le salaire à la pièce qui nominalement avait diminué d'un tiers, avait baissé en réalité dans une mesure plus considérable, le tissage d'une pièce exigeant plus de travail qu'autrefois.

Aussi les ouvriers se voyaient-ils réduits parfois à des conditions d'existence déplorables. En 1834, les tisserands des

(1) — MAYHALL, *op. cit.*
(2) — JAMES, *Worsted.*
(3) — MAYHALL.

environs de Huddersfield se nourrissaient surtout, eux et leurs familles, de bouillie (*porridge*) et de pommes de terre; la viande, qu'on allait de temps en temps acheter à la ville, était considérée comme un luxe. Les tisserands de la forêt de Rosendale, près de Manchester, étaient logés fort misérablement; chez beaucoup d'entre eux on ne trouvait pas une chaise pour s'asseoir; ils étaient mal vêtus et dormaient sur la paille, souvent sans couverture.

OUVRIERS PLUS MISÉRABLES QUE CEUX DE L'INDUSTRIE DE LA LAINE

Néanmoins, les ouvriers de l'industrie de la laine pouvaient encore s'estimer heureux, comparativement à ceux des autres industries textiles. Tandis que le tisserand de cardé pouvait gagner par semaine 14 à 15 *sh.*, et le tisserand de peigné 12, le tisserand de toile ne pouvait en gagner que 8 à 9. Dans le « bourg » de Bolton, en 1834, un important fabricant de tissus de coton simples et de fantaisie payait en moyenne à ses tisserands par semaine (hommes, femmes et enfants) 5 *sh.* 10 *d.* de salaire brut, soit 4 *sh.* 4 1/2 *d.* de salaire net. Le salaire brut d'un journalier tisserand effectuant par semaine « autant de travail que n'importe quelle personne employée dans l'industrie du coton » était de 5 *sh.* 6 *d.* et le salaire net, de 4 *sh.* 1 2 *d.* Le témoin qui donnait ces renseignements fournissait en même temps le budget des dépenses de ce journalier. On n'y rencontre pas de dépense affectée au vêtement; de sorte qu'il devait « aller nu à moins qu'un ami ou toute autre personne ne lui donnât de quoi se couvrir ». Dans l'industrie du lin, nous trouvons qu'à la même époque un tisserand à la main de simple mousseline, de Glascow, pouvait gagner de 6 *sh.* 4 *d.* à 6 *sh.* 6 *d.* par semaine. Le budget moyen des dépenses des ouvriers de cet endroit, fourni par un autre témoin, s'élève à 7 *sh.* 1 2 *d.* et ne renferme aucune somme affectée au vêtement : le tisserand devait y pourvoir par des expédients, en rognant sur certaines autres dépenses ou de toute autre manière.

L'enquête de 1830 sur le chômage attribuait l'irrégularité dans l'occupation des ouvriers à plusieurs causes :

CAUSES DE CES MISÈRES D'APRÈS L'ENQUÊTE DE 1830

A des changements de mode: ici le coton remplace la laine pour certains articles; ailleurs le lin est remplacé par la soie. — Mais en réalité les changements de mode n'étaient point particuliers à cette période; d'ailleurs, si même des changements de mode atteignaient telle ou telle branche de l'industrie textile, ce ne pouvait être qu'à l'avantage d'une autre branche; or le chômage sévissait dans toutes;

A des changements de place de l'industrie: ainsi l'industrie de la laine avait émigré de l'Essex et du Suffolk vers le Nord de l'Angleterre. — Mais si ce fait pouvait expliquer les chômages dans les districts abandonnés, il se présentait comme une circonstance favorable aux districts du Nord où l'industrie avait émigré ;

A des perfectionnements de l'outillage : ainsi l'emploi du métier mécanique dans l'industrie du coton. — Mais fût-il vrai que les métiers mécaniques eussent provoqué des chômages durables et importants dans l'industrie du coton, on ne les employait guère encore dans celle de la laine: inconnus dans l'industrie des cardés, ils avaient seulement commencé à s'introduire dans celle des peignés en 1825.

L'extension de l'emploi des machines était, alors comme aujourd'hui, en Angleterre comme ailleurs, un fait auquel on attribuait bien à tort l'influence la plus pernicieuse sur le bien-être des populations, et contre lequel on essayait à certains moments de réagir. Ainsi, en 1830, les ouvriers des fabriques d'étoffes de Leeds décidèrent d'envoyer une pétition au Parlement, afin d'enrayer l'usage des métiers mécaniques en frappant d'une taxe les produits fabriqués par ce procédé: ils considéraient que l'extension des métiers mécaniques allait à l'encontre des décrets de la Providence, en

PLAINTES EXAGÉRÉES AU SUJET DES CHANGEMENTS TECHNIQUES

remplaçant le travail de l'homme, et ils imploraient le Parlement de limiter l'emploi de cette « machine de misère, le métier mécanique, et d'assister ainsi des milliers de citoyens paisibles et laborieux, alors plongés dans la pauvreté et dans la souffrance, à cause de l'influence accaparante de la plus nuisible des inventions! (1) » En 1837, dans une nouvelle réunion tenue à Leeds, on entendit la plupart des assistants attribuer aux machines, la misère des tisserands à la main. En 1841, une pétition des tisserands de Leeds, couverte de plus de 9.000 signatures, fut adressée au Parlement: les signataires, dépeignant leur « situation déplorable, l'attribuaient à la concurrence des métiers mécaniques, contre lesquels ils demandaient la protection du Gouvernement (2) ».

Comme si l'on pouvait améliorer l'écoulement d'un produit industriel en augmentant son coût de production! Or, telle eût été précisément la conséquence d'un retour au métier à la main, là où fonctionnait le tissage mécanique. C'est ce que faisaient déjà remarquer en 1825 les fabricants impliqués dans la grande grève des peigneurs de laine et des tisserands; ils établissaient dans un manifeste le coût de production au moyen d'un métier mécanique faisant par semaine cinq pièces (44 *sets plainbacks* 72 *hanks*), de la manière suivante (3) :

Salaire	11 *sh.*	3 *d.*
Force motrice et emplacement	1 »	6 »
Encollage, montage (*looming*), bobinage (*winding*) et intérêt du capital . . .	2 »	6 »
soit en tout	15 *sh.*	3 *d.*

ou fr. 19,05.

Or le même travail fait à la main coûtait alors 1 *L* 5 *sh.* soit fr. 31,25 au lieu de fr. 19,05.

(1) — MAYHALL, *anno.*
(2) — *Ib. anno* 1837.
(3) — JAMES, *Worsted.*

Les événements malheureux qui atteignirent la population employée dans l'industrie lainière pendant la première moitié du XIXe siècle étaient, en réalité, dominés par une cause plus importante que le perfectionnement de l'outillage, et agissant d'une manière plus persistante, c'est-à-dire par la dépression économique qui débuta entre 1810 et 1815: les causes qui affectaient alors la condition des ouvriers de l'industrie lainière étaient avant tout des causes générales, déprimant le niveau d'existence, non seulement des ouvriers de l'industrie textile, mais de tout le peuple du Royaume Uni.

IMPORTANCE DE LA DÉPRESSION ECONOMIQUE GÉNÉRALE

Pendant cette période de dépression, l'augmentation de la criminalité s'accéléra d'une manière générale : en Angleterre et dans le Pays de Galles, 2.783 criminels furent condamnés en 1805, 4.025 en 1814, et 14.729 en 1835, ce qui donne un taux moyen d'augmentation par année de 4, 9 p. 100 entre 1805 et 1814 et de 12 p. 100 (soit un taux d'augmentation presque triple) de 1814 à 1835 (1).

Misérable et désespérée, la population cherchait de plus en plus dans l'ivresse, l'oubli de ses souffrances. La consommation du *gin* et du *wisky* augmentait dans des proportions effrayantes, doublant en dix années en Angleterre, triplant presque en Ecosse, et augmentant davantage encore en Irlande. Pendant les années 1821, 1822 et 1823, on consomma en Angleterre 11 millions de gallons de *gin* et de *wisky*, et 22 millions pendant les années 1831, 1832 et 1833; en Ecosse, on consomma respectivement 6 millions, puis 16 millions, et en Irlande, 8 et 25 (2).

Quelles furent donc les causes de cette dépression générale, qui d'ailleurs n'affecta pas seulement l'Angleterre, mais aussi les autres pays du continent, pendant la première moitié

---

(1) — D'après des données de PORTER, 642.

(2) — MONTGOMERY (Martin), employé au service médical maritime, document statistique publié en annexe dans le *Report handloom weavers*, 1834.

du XIXe siècle ? On serait bien embarrassé de répondre à cette question d'une manière catégorique. Le tenter serait d'ailleurs sortir du cadre de cette étude. Peut-être s'agit-il surtout d'une baisse générale des prix due à une contraction monétaire ? [1] Cette hypothèse paraît en tout cas fort vraisemblable.

CHAP. VIIme — Les abus dans l'emploi des femmes et des enfants dans les fabriques.

Si l'on accorde parfois, au point de vue social, une importance exagérée au tort causé aux anciens artisans par la Révolution industrielle, par contre, on ne pourrait trop déplorer la gravité des abus auxquels donna lieu l'emploi des enfants et des femmes dans les fabriques.

Ce fut d'abord en Angleterre, dans les filatures de coton, que se posa pour la première fois le problème du travail des enfants dans les fabriques. L'histoire de cette question comprend deux phases distinctes : un premier courant d'opinion, se formant à la fin du XVIIIe siècle, aboutit en 1802 à la Loi sur la moralité et sur la santé. Mais cette loi étant restée sans effet, une nouvelle agitation commença vers 1830, et donna naissance à une politique sociale vraiment efficace qui, débutant par la Loi des fabriques de 1833, ne fut plus abandonnée depuis lors

LES ABUS AVANT 1802

En 1788 existaient déjà des usines où l'on employait des enfants au filage mécanique du coton ; comme ce mode de production menaçait de s'étendre au filage de la laine du Leicestershire, les fileurs à la main de ce comté s'émurent : ils implorèrent l'assistance des magistrats, des classes dirigeantes et des pouvoirs officiels, dans une « humble pétition

(1) — Cp. DENIS (Hector), La dépression économique et sociale et l'histoire des prix. Bruxelles, 1895.

des pauvres fileurs, dont le nombre s'élevait selon une estimation très modérée, à 18.500 personnes employées dans la ville et dans le comté. » Le texte de cette pétition jette une vive lumière sur les inconvénients que présentait à cette époque l'emploi des enfants dans les filatures mécaniques. Le filage, disait cette pétition, convient plus que toute autre occupation aux femmes pauvres. Celles-ci exécutent leur travail au milieu de leur famille, y consacrant les moments de loisir que leur laissent les soins du ménage ; parfois même elles peuvent mener de front ces deux occupations, par exemple quand elles soignent un malade. Les enfants des pauvres peuvent être employés selon leur âge et leurs forces, ce qui non seulement est d'un grand secours pour la famille, mais inculque aux enfants des habitudes de travail. Ce travail s'accorde bien avec la santé et l'éducation des enfants, car il s'exerce sous le toit paternel et sous la direction des parents : les enfants ne s'y trouvent point, comme dans les fabriques, massés en grand nombre dans des endroits malsains et placés sous la surveillance inefficace d'une seule personne. Comment remplacer la surveillance des parents, puisque leur devoir, tracé par la nature, est d'élever leurs enfants dans le droit chemin ? — Ce travail convient aussi aux veuves pauvres, car elles y sont habituées et peuvent s'y adonner malgré la perte de leur mari. Aussi est-ce avec une grande consternation que les pétitionnaires voient qu'ils perdront fort vraisemblablement leur ancienne occupation, qui s'accorde si bien avec la liberté civile, occupation si pleine de confort domestique et si favorable à une vie religieuse. Telle sera, nous l'appréhendons, la conséquence de toutes ces filatures qu'on est en train de construire sur le modèle des filatures de coton... Les propriétaires de ces filatures disent en effet aux pétitionnaires que leurs enfants y seront employés de la même manière que dans les filatures de coton. Les pétitionnaires se sont informés à ce sujet, et c'est avec un serrement de cœur qu'ils ont constaté qu'un nombre considérable de pauvres enfants y sont massés dans un endroit malsain ; aucun loisir ne leur est laissé pour leur récréation et pour l'exercice, si nécessaires à tous les êtres en voie de croissance ; ils sont tenus à l'ouvrage pendant

dix ou douze heures, et cela, pendant la nuit aussi bien que le jour : ce qui les rend estropiés et maigres au delà de toute mesure. On n'y prend aucun souci de leur condition morale..., quoiqu'ils soient le moyen par lequel leurs maîtres parviennent à la fortune et aux honneurs... [1]

Les enfants des centres industriels ne suffisaient pas pour peupler les filatures, d'autant plus que les patrons se heurtaient à la répugnance des populations pour ce genre d'emploi : car on considérait comme un déshonneur d'envoyer ses enfants à l'usine, et il fallait qu'un père fût bien misérable pour qu'il se résolût à cette extrémité. Les patrons, pour se procurer les jeunes bras dont ils avaient besoin, s'entendirent avec les institutions charitables de l'Angleterre, qui déversèrent dans les filatures mécaniques, les enfants pauvres dont elles disposaient. On affirme qu'à la fin du XVIIIe siècle, des bateaux en prenaient à Londres des cargaisons entières pour les transporter dans les districts manufacturiers du Nord [2]. On dénonça même au Parlement une convention conclue entre un prêtre de Londres et un fabricant du Lancashire, et par laquelle le fabricant s'engageait à prendre, par chaque vingtaine d'enfants sains d'esprit, un enfant idiot. Ces enfants devenaient ainsi comme la propriété des fabricants, et il arriva qu'à la liquidation d'une faillite, un certain nombre d'entre eux fut offert aux enchères par la voie des journaux, comme une partie de l'actif ! [3].

Des séries d'enfants se succédaient jour et nuit, ceux qui se rendaient au travail cédant leur lit à ceux qui en revenaient, et la tradition racontait encore, il y a vingt-cinq ans, dans le Lancashire, que les lits ne s'y refroidissaient jamais [4]. Ces enfants étaient si mal traités, que des fièvres contagieuses sévirent parmi eux et gagnèrent le voisinage des fabriques : tel fut le cas à Manchester en 1795.

---

(1) — *Humble petition of the poor Spinners*, cité.

(2) — BOJANOWSKI, *Arbeiterschutzgesetzgebung*, Dict. de Conrad, 1re édit.

(3) — BRENTANO, (Lujo) *Arbeitsverhaeltniss gemaess dem heutigen Recht.*

(4) — *Ibid.* Leipzig, 1877.

Ces abus forcèrent le Gouvernement à intervenir, afin de « préserver la santé et la moralité des apprentis et autres personnes occupées dans les fabriques », ainsi que le déclarait la Loi sur la moralité et la santé en 1802. Cette loi concernait les fabriques de coton et de laine ; elle limitait à 12 heures la journée de travail des enfants, et interdisait de les occuper pendant la nuit. Mais cette loi resta lettre morte. Une nouvelle loi réglementant le travail dans les usines de coton en 1819, ainsi que d'autres mesures législatives d'importance moindre prises en 1820, en 1825 et en 1831, eurent un sort analogue (1). On se heurtait naturellement au mauvais vouloir des patrons, qui voyaient dans cette intervention du législateur, une atteinte portée à leurs droits.

LOI INEFFICACE DE 1802

Il fallut que le temps les familiarisât peu à peu avec des prétentions plus modérées et une conception plus humanitaire de la vie économique, et que la Réforme électorale de 1832 donnât une base plus démocratique à la représentation nationale, pour qu'une nouvelle agitation de l'opinion publique pût pousser le Gouvernement dans la voie d'une protection efficace des jeunes générations ouvrières.

Le publiciste Oastler, le fabricant John Wood et le pasteur John Bull (il importe que l'histoire conserve leur noms), tous trois du Yorkshire, paraissent avoir joué le rôle principal dans cette nouvelle agitation (2). Vers 1830, l'opinion publique était fortement excitée en Angleterre contre l'esclavage qui sévissait alors en Amérique. Parmi les adversaires convaincus de l'esclavage américain, figurait le publiciste Oastler qui, d'ailleurs, en matière économique, se faisait l'apôtre d'une conduite plus honnête et plus chrétienne que celle des hommes d'affaires, ses contemporains. En 1830, dans une conversation qu'il eut avec le fabricant de Bradford John Wood, celui-ci s'étonnait qu'Oastler n'eût pas encore tourné son attention vers l'industrie de fabrique. « Vous êtes un

NOUVELLE AGITATION

(1) — HIRSH, *op. cit.*
(2) — ALFRED, *History of the factory movement*, 2 vol., Londres 1857.

adversaire enthousiaste de l'esclavage des Indes Occidentales, lui disait-il, et pourtant je puis vous affirmer qu'il se pratique journellement des cruautés sur de tout jeunes enfants, dans nos fabriques : je suis sûr que si vous les connaissiez, vous essayeriez de les prévenir [1].» Et le fabricant ajoutait que, dans sa propre usine, des enfants étaient occupés de 5 heures du matin à 7 heures du soir, que c'était à peine s'ils pouvaient interrompre leur travail pour manger et que, dans certains établissements, on les tenait à la tâche 14, 15 et même 18 heures. A la suite de cette conversation, Oastler s'informa et commença ses révélations par une lettre adressée aux éditeurs du *Leeds Mercury*, qui parut sous le titre « Esclaves du Yorkshire »: cette lettre, écrite dans le style déclamatoire de l'époque, faisait appel à l'esprit de charité, et comparait la condition des enfants employés dans les fabriques du Yorkshire, à celle des esclaves américains. Un correspondant de Halifax fit des révélations analogues : le travail commençait à 6 heures du matin ; il ne finissait jamais avant 7 heures et demie du soir, et dans beaucoup d'usines, il durait jusque 8 heures et demie ou 9 heures. Le *Leeds Intelligencer* déclarait des réformes indispensables, si les patrons de l'industrie lainière ne voulaient point se voir soumis, par le Parlement, à une réglementation analogue à celle de l'industrie du coton. La question devint l'objet des controverses des journaux.

PARTISANS ET ADVERSAIRES DE L'INTERVENTION

Il faut dire à la gloire des industriels anglais, qu'ils ne restèrent pas tous indifférents à cette question d'humanité, et qu'il s'en trouva, parmi eux, pour apporter au mouvement l'appui de leurs voix autorisées. Le 22 novembre 1830, une réunion de filateurs de coton, à laquelle 23 des principales firmes se trouvaient représentées, se tint à Bradford pour s'entendre sur la limitation légale de la journée de travail dans l'industrie des peignés ; en même temps, des industriels du Lancashire réclamaient une nouvelle loi pour renforcer l'application des

(1) — *Ibid.*

règlements existants. Ces deux groupes s'entendirent pour demander la fixation d'une journée de travail *maxima* de onze heures et demie.

Mais il se rencontra aussi des adversaires de l'intervention. Une assemblée, tenue à Bradford en 1831, formula des conclusions différentes. Il n'était pas démontré, dit-on, que les conditions du travail, telles qu'elles existaient, fussent malsaines; la réduction de la journée de travail entraînerait comme conséquences: une baisse proportionnelle des salaires; une hausse du prix des produits, ce qui compromettrait la prospérité de l'industrie; une diminution de la consommation de la laine, ce qui porterait préjudice aux fermiers; et l'on se trouverait dans des conditions inférieures pour soutenir la concurrence étrangère. Enfin, on sortit l'arsenal des arguments de l'école du laisser-faire exagéré, propositions théoriques absolues, intransigeantes, empruntées soi-disant à des économistes distingués, qui en réalité ne leur donnèrent jamais cette portée. Alors se vulgarisèrent en Angleterre, sur la question de l'intervention de l'Etat dans le contrat de travail, ces théories d'apparence scientifique, dont on devait encore se servir sur le continent, après trois quarts de siècle (1).

Dès 1832, Sadler leur opposait en Angleterre ces mêmes vues que Lujo Brentano se voyait encore obligé de faire valoir en 1877 devant l'opinion publique (2). — On prétendra, écrivait Sadler, que l'intervention du législateur dans les rapports entre patron et ouvriers est mauvaise, parce qu'elle porte atteinte à la liberté du contrat de travail. — Oui, répondait-il, ce serait vrai si l'ouvrier était libre; mais il ne l'est qu'en théorie, non en pratique, à cause de l'inégalité de condition qui le sépare du patron et qui le place sous la dépendance de ce dernier; aussi y eut-il de tout temps des lois protectrices de l'ouvrier, telles que les lois des pauvres, celles qui interdisent le paiement des salaires en nature, etc. (3).

(1) — N'est-il pas étonnant de constater qu'en 1897, au Congrès international de la législation du travail de Bruxelles, la thèse de la liberté *purement théorique et absolue*, se trouvait encore défendue avec énergie par des hommes *pratiques*.

(2) — Dans son livre *Arbeitsverhaeltniss*, cité.

(3) — ALFRED, *op. cit.*

Tout en reconnaissant que l'industrie de la laine était moins malsaine que les autres industries textiles, Sadler y constatait cependant de graves abus.

ABUS MATÉRIELS

Dans les fabriques de peignés, l'occupation des ouvriers était très irrégulière. A Bradford, la journée de travail commençait à 6 heures du matin et finissait à 7 heures du soir, sauf le samedi, où elle ne durait que jusqu'à cinq heures et demie ou 6 heures ; les ouvriers disposaient seulement de 30 minutes pour dîner, et souvent ils étaient astreints à des travaux supplémentaires. Les femmes et les enfants subissaient parfois de mauvais traitements : on frappait les enfants à coups de martinet, et les filles à coups de poing à la figure et à la poitrine. Il arrivait que des enfants ne revenaient le soir de l'usine, que pour venir mourir d'épuisement dans les bras de leurs parents éplorés. Comme les femmes devaient rester debout pendant leurs longues journées de travail, elles étaient sujettes à des troubles physiologiques qui les empêchaient d'accoucher dans des conditions normales. On poussait les enfants à fournir un travail excessif, dépassant leurs forces ; ainsi, dans telle fabrique on donnait comme gratification à l'enfant qui avait fourni le plus de travail pendant 15 jours, 2 livres de lard, des pommes de terre, etc. ; puis les surveillants réclamaient des autres qu'ils en fissent autant. Souvent, ils les battaient ; on en vit qui, pour les punir, les plongeaient tout habillés dans une cuve d'eau froide, puis les renvoyaient tout mouillés à la besogne ! (1)

Le pasteur Bull (2) déplorait l'influence démoralisatrice de l'usine sur les enfants. Ceux-ci, occupés journellement pendant 13 heures dès l'âge de 8 ou 9 ans, se voyaient par là-même privés de toute instruction. Il en était peu qui fréquentassent les écoles du soir, car ils étaient trop fatigués ; ceux qui s'y rendaient venaient s'y endormir de lassitude ; quant à l'école du dimanche, son action était

INCONVÉNIENTS MORAUX

(1) — *Ibid.*

(2) — BULL (Rev. G. S.) *Respectful and faithful appeal to the inhabitants of the parish of Bradford on behalf of the factory children.* Bradford, 1832.

insuffisante. Le travail de la fabrique brisait les liens moraux entre les parents et les enfants, qui devenaient brutaux ou insolents ; par semaine, on ne pouvait guère compter qu'une durée totale de quatre heures et quart, pendant lesquelles parents et enfants se trouvaient réunis.

Le travail de fabrique, et surtout le travail de nuit, engendraient une dangereuse promiscuité entre les garçons et les filles, pendant leur séjour à l'usine et sur le chemin qu'ils faisaient pour s'y rendre et rentrer chez eux. Ceux qui visitaient une fabrique pendant le jour, écrivait le pasteur Bull, trouvaient tout dans un ordre parfait Mais « ils n'y sont point allés le soir ou pendant le travail de nuit, ils n'ont point suivi les jeunes gens pendant qu'ils retournaient à la maison, ni entendu les conversations ignobles, les obscénités et profanations qui se passaient alors entre eux. Les patrons eux-mêmes, qui n'ont pas apporté une grande attention à l'inspection morale de leurs fabriques, ne peuvent être informés par personne de l'étendue de la pollution qui envahit ce régime qui exige que des jeunes gens soient réunis dans les mêmes ateliers. Beaucoup d'entre les contre-maîtres sont les personnes les moins aptes à fournir des renseignements à ce sujet, car dans beaucoup de cas ils sont eux-mêmes les complices de ces faits, soit qu'ils provoquent, soit qu'ils permettent les abus dont je me plains. » Cependant nombre de parents restaient indifférents devant cette situation, car « eux-mêmes avaient été élevés dans le même système et considéraient par conséquent cet état de choses comme allant de soi ». Le pasteur Bull demandait en conséquence qu'on séparât les enfants de sexe différent pendant le travail, qu'on choisît des femmes pour surveiller les personnes de leur sexe, et qu'on congédiât, à la sortie de l'usine, les filles un peu avant les garçons.

ESCLAVES BLANCS !

Aux yeux du pasteur Bull, le sort des enfants employés dans les usines de son pays n'était pas meilleur que celui des jeunes esclaves de l'Amérique : « Les enfants du Yorkshire travaillent ordinairement de six heures du matin à sept heures du soir ; les petits esclaves indiens travaillent de cinq

à sept heures. Les enfants du Yorkshire n'ont que trente ou quarante minutes de reste ou tout au plus une heure et demie; les Indiens occidentaux ont toujours deux heures et demie. Dans le Yorkshire, le surveillant est debout derrière eux avec la courroie ; dans l'Inde Occidentale, c'est le conducteur avec un fouet pour les grands enfants, et une femme avec une badine pour les petits. Dans le Yorkshire, les parents obligent les enfants à travailler ; dans l'Inde Occidentale, c'est le propriétaire d'esclaves ou son surveillant qui les y forcent. Ici, ils se trouvent en rangs ; là ils sont de même. Ici, ils filent des peignés et du coton ; là ils plantent du sucre et cueillent du café. Dans notre pays, en deux traites, de petits enfants ont été tenus au travail jusqu'au samedi à onze heures et demie, et ils sont repartis de nouveau à minuit et demi le dimanche, et à la Jamaïque, un maître de l'Etat de Georgie commença en temps de moisson le samedi soir et continua sans interruption jusqu'au samedi à minuit, en deux traites (1). »

(1) — *Ibid*, 23. — En 1833, nous rencontrons encore le pasteur BULL plaidant la cause des enfants. Voici, traduit presque textuellement, le fragment d'un discours qu'il prononça cette année à Halifax : « L'industrie de fabrique actuelle s'est répandue avec une rapidité perfide et surprenante. Il y a quelques années à peine, on ne rencontrait pas encore une seule longue cheminée pour souiller, de ses fumées noires, cette belle et romantique vallée. Si vous étiez passé par le Val de Todmorden il y a quelques années, vous auriez joui d'un spectacle différent et plus agréable que celui qui se présente maintenant à chaque détour du chemin. Vous y auriez trouvé les villageois, plus heureux, occupés dans des manufactures domestiques Par un beau jour, vous auriez vu la jeunesse vermeille et vigoureuse maniant le rouet à filer devant la porte de la chaumière et poussant la pédale (*stepping*) gaiement et avec agilité, en suivant la mesure de quelque chant rustique. Vous auriez trouvé l'enfant employé sous l'œil même de ses parents, qui pouvaient proportionner le travail à l'habileté et à la force de l'ouvrier, et surveiller son bien-être moral. Vous auriez vu le père et sa famille assis autour de la même table pour prendre leur frugal repas... Mais voyez les changements survenus ! Au lieu de travailler sous le contrôle de leurs parents et d'avoir une tâche proportionnée à leurs forces, ils sont soumis à la surveillance d'étrangers, et trop souvent, de tyrans ; et les faibles sont forcés de faire autant que le fort. Au lieu de prendre le repas familial à leur aise, il leur est à peine accordé le privilège des chevaux de halage, qui mangent et travaillent en même temps. Au lieu qu'il leur soit permis de jouir de leurs repas en société, ils écoutent impatients si la cloche de la fabrique ne va pas retentir. Au lieu d'avoir un laps de temps raisonnable pour manger et boire, il est rare qu'ils ne soient pas (assez injustement) obligés de nettoyer les machines tout en avalant leur nouriture. Au lieu d'adorer Dieu comme aux jours d'autrefois, ils accomplissent le service grandissant du temple de Mammon et desservent attentivement les roues mugissantes du grand léviathan. » *Proceeding of a public meeting held at Hebben Bridge. Parish Halifax. Yorks., 1833, promoting the Ten Hour Factory Bill*, Huddersfield.

Les constatations de la commission parlementaire des fabriques de 1833 [1] ne laissent aucun doute sur la gravité des maux que produisait l'emploi abusif des enfants et des femmes. Des témoins déclaraient que les jeunes ouvriers devaient supporter des fatigues excessives et que le travail les affaiblissait à tel point qu'ils pouvaient à peine s'en retourner à la maison, s'asseoir, se lever ; parfois même ils ne trouvaient plus la force d'élever leurs mains à la hauteur du visage. Des contre-maîtres faisaient des déclarations analogues. « J'ai connu des enfants, disait l'un d'eux, qui se cachaient... de façon à ne pas s'en retourner à la maison après l'ouvrage... je ne sais pas pourquoi ils se seraient cachés si ce n'est qu'ils étaient trop fatigués pour rentrer à la maison. » Et un autre : « J'ai toujours trouvé plus difficile de tenir mes rattacheurs [2] éveillés pendant les dernières heures des soirées d'hiver..., je les ai vus s'endormir et continuer le travail avec leurs mains, tout endormis, après que la machine était arrêtée et que l'ouvrage était terminé. Je me suis mis à les regarder pendant deux minutes, allant à travers les pièces de l'outillage, à moitié endormis, alors qu'ils n'avaient plus aucune besogne à exécuter et en réalité ne faisaient rien. » Le rapport de 1833 résumait ainsi les conséquences de l'emploi abusif des enfants : « fatigue, somnolence, souffrance, telles sont les conséquences immédiates ; quant aux conséquences lointaines, ce sont la détérioration de la constitution physique et morale, des difformités, des maladies, et une instruction et une éducation insuffisantes. Tous les enfants se plaignent de fatigue et d'épuisement. Le soir, ils peuvent à peine souper et se déshabiller, et l'on doit les porter à leur soupente ; le matin, se trouvant aussi épuisés que la veille, ils ont à peine la force de se vêtir et de se traîner à l'usine ; la vie n'est plus un plaisir pour eux ! »

RÉVÉLATIONS DE LA COMMISSION DE 1833

L'emploi abusif des enfants apparaît comme l'inconvénient le plus grave auquel donna lieu l'industrie de fabrique à ses

(1) — *Report employment of children*, cité, 1833.
(2) — Gamins qui dans les filatures rattachent les fils qui se brisent pendant la marche du métier.

débuts. Certes, on rencontrait aussi des inconvénients d'une autre nature, tels que le chômage forcé des vieillards et des infirmes inaptes au travail mécanique ; mais c'étaient là, généralement, des inconvénients peu importants ou passagers. L'exploitation des enfants pauvres livrés aux industriels par les institutions de bienfaisance, fut aussi un abus passager réprimé dès le commencement du siècle. Mais l'emploi des enfants et des filles dans les usines produisait d'autres inconvénients physiques et moraux plus graves, plus durables ; il compromettait non seulement leur condition présente, mais l'avenir, en créant des générations d'ouvriers démoralisés, ignorants et physiquement épuisés. Au point de vue moral, il relâchait les liens de la famille, il enlevait les jeunes ouvriers à son influence éducatrice, il engendrait une promiscuité désastreuse entre jeunes personnes de sexe différent ; au point de vue intellectuel, il les privait des bienfaits de l'instruction ; au point de vue physique, un travail excessif et exécuté dans des conditions insalubres épuisait surtout les forces des enfants et des femmes ; enfin il les exposait aux mauvais traitements, aux violences des contre-maîtres peu consciencieux.

Les constatations que nous venons de faire portent d'une manière générale et sur les filatures de coton et sur les filatures de laine. Il faut remarquer, cependant, que les abus furent moins graves dans ces dernières. Car l'industrie du coton est, par sa nature même, plus malsaine que celle de la laine ; les machines y furent introduites plus tôt et s'y répandirent plus rapidement ; enfin, les mesures de répression prises d'abord à l'égard de l'industrie du coton, servirent d'avertissement aux patrons qui, dans l'industrie de la laine, auraient été tentés de soumettre leurs jeunes ouvriers au même traitement.

NOUVELLE POLITIQUE SOCIALE PLUS ÉNERGIQUE

A la suite des enquêtes de 1833, on prit de nouvelles mesures législatives afin de remédier aux abus dont on venait de reconnaître l'existence. On ne se contenta plus, comme autrefois, de faire des règlements, mais

on se préoccupa sérieusement d'en assurer l'exécution : on se décida enfin à instituer des inspecteurs de fabriques. La loi de 1833, qui y pourvut pour la première fois, concernait toutes les industries textiles, limitant à 8 heures la journée de travail des enfants de 9 à 13 ans, et à 12 heures, celle des jeunes ouvriers de 13 à 18 ans ; pour les uns et les autres, le travail de nuit fut interdit. Toutefois, avant même que cette loi reçût un commencement d'exécution, le Gouvernement abandonna les restrictions apportées au travail des personnes âgées de plus de 11 ans. D'autre part, il ne fallut pas longtemps aux inspecteurs qu'on venait d'instituer pour se convaincre que les lois ouvrières étaient généralement enfreintes ou éludées. Une nouvelle agitation s'organisa et Robert Peel obtint du Parlement la Loi des fabriques et des ateliers de 1844. Celle-ci fixait à 6 1/2 heures la durée *maxima* du travail journalier des enfants âgés de moins de 13 ans ; elle étendait son action aux adolescents et, pour la première fois, elle apportait des restrictions à l'emploi des femmes dans les fabriques. En 1847, le travail des femmes et des adolescents fut réduit à 10 heures par jour. Mais on trouvait encore moyen d'éluder la loi et, en 1850, on décida que la journée de travail serait comprise entre 6 heures du matin et 6 heures du soir, et qu'elle contiendrait au moins une interruption d'une heure et demie ; de sorte que, en tenant compte de la courte journée du samedi, la semaine de travail se trouva réduite à 60 heures. Comme le grand nombre des mesures législatives prises successivement en rendait l'application difficile, on les codifia par la Loi des fabriques et des ateliers de 1878, modifiée dans la suite en 1883, en 1889, en 1891 et en 1895 (1).

Dans l'état actuel de la législation ouvrière (2) régissant l'industrie textile, en règle générale, le travail de fabrique des enfants mineurs de 11 ans est interdit ; jusqu'à l'âge de 14 ans ils n'y sont admis que s'ils ont satisfait à certaines conditions d'écolage ; ni les femmes ni les enfants ne peuvent travailler la

(1) — RICHTER, *Arbeiterschutzgesetzgebung*, Dict. de Conrad, 2e édit.
(2) — MAC DONALD. La législation du travail en Angleterre. Rapport au Congrès international de la législation du travail, Bruxelles, 1897.

nuit; et ils ne peuvent travailler plus de 10 heures par jour et 8 heures le samedi, soit 58 heures par semaine; en fait, la moyenne de la journée de travail, non seulement pour les femmes et pour les enfants, mais pour tous les ouvriers occupés dans l'industrie de la laine, ne dépasse pas en général 58 heures par semaine.

CINQUIÈME PERIODE

LE NOUVEAU RÉGIME

CHAP. Ier — Les progrès de la grande industrie et sa forme actuelle d'organisation.

§ 1. — *Aperçu statistique du développement de la grande industrie.*

Tandis que la petite industrie disparaissait, la grande industrie s'élevait sur ses ruines et se développait. Non seulement elle supplantait de plus en plus son aînée, mais les traits qui la caractérisent s'accentuaient davantage: elle offrait une importance croissante des entreprises, un emploi de plus en plus considérable des moteurs et des machines, et une occupation proportionnellement moindre de la main d'œuvre.

ASPECT GÉNÉRAL

On peut suivre sur les tableaux suivants, depuis 1835 ou 1850 jusqu'à l'époque actuelle, cette évolution de la grande industrie moderne, précisément dans cette branche de la production où elle fit ses premiers progrès — dans la fabrication des fils et des tissus — et dans ce pays, qui de tous les centres producteurs du monde, est resté jusqu'à nos jours le plus considérable.

Tableau I. — ROYAUME UNI (1)

ANNÉES	INDUSTRIES	FABRIQUES (2) I	PERSONNES EMPLOYÉES II	CHEVAUX (3) MOTEUR III	OUVRIERS PAR FABRIQUE IV	CHEVAUX PAR FABRIQUE V	OUVRIERS PAR CHEVAL MOTEUR VI
1835	Coton	987	172.605	30.698	174	31	5 5/8
	Laine	740	46.685	13 536	63	18	3 1/2 (4)
1839	Coton	1.819	259.385	55.785	142	30	4 5/8
	Laine	1.738	86.446	25.564	49	14	3 1/2 (4)

(1) D'après *Porter* qui nous fournit les chiffres des colonnes I, II, III et VI : ceux des colonnes IV et V sont déduits des données des colonnes précédentes.

(2) Dont on connait le nombre des chevaux-moteur.

(3) Des fabriques dont on connait le nombre de chevaux.

(4) Approximativement.

Tableau II. — ROYAUME UNI (1)

INDUSTRIES	ANNÉES	FABRIQUES	OUVRIERS	CHEVAUX MOTEUR			OUVRIERS PAR FABRIQUE	CHEVAUX PAR FABRIQUE	OUVRIERS PAR CHEVAL
				EAU	VAPEUR	TOTAL			
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX
Coton	1850	1.932	330.924	11.550	71.005	82.555	171	42	4
	1856	2.210	379.213	9.131	88.001	97.132	171	43	3
	1861	2.887	451.569	12.467	281.663	294.130	156	101	1,5
	1868	2.549	401.064	10.029	191.033	201.062	157	78	2
	1870	2.483	450.087	8.390	300.480	308.870	181	124	1,4
Cardés	1850	1.497	74.443	8.689	13.455	22.144	49	14	3,5
	1856	1.505	79.091	8.411	17.490	25.901	52	17	3
	1861	1.679	86.983	9.598	26.879	36.477	51	21	2,4
	1868	1.652	127.181	11.344	42 633	53.977	76	32	2,3
	1870	1.829	125.130	10.138	52.164	62.302	68	34	2
Peignés	1850	501	79.737	1.625	9 890	11.515	159	22	7
	1856	525	87.794	1.431	13.475	14 906	167	28	5
	1861	532	86.063	1.970	26.234	28.204	161	53	3
	1868	703	131.896	2.006	44.571	46 577	187	66	2,8
	1870	630	109.557	2.058	48.977	51.035	173	81	2,1

(1) Les chiffres des 5 premières colonnes sont empruntés aux *Statesman's Yearbooks* et servent de base à ceux des 4 dernières.

Tableau III. — ROYAUME UNI (1)

ANNÉES	FABRIQUES I	OUVRIERS II	OUVRIERS PAR FABRIQUE III
INDUSTRIE DES CARDÉS			
1870	1.829	125.130	68
1874	1.800	134.605	74
1878	1.732	134 344	77
1885	1.918	139.316	72
1890	1.793	148 729	82
INDUSTRIE DES PEIGNÉS			
1870	630	109.557	173
1874	692	142.097	205
1878	693	130.925	188
1885	725	138.230	190
1890	753	148.324	196
INDUSTRIE DU COTON			
1870	2.483	450.087	181
1874	2.655	479.515	180
1878	2 674	482.903	180
1885	2.635	504.069	191
1890	2.538	528.795	208

(1) Les chiffres des colonnes I et II sont empruntés aux *Statistical Abstracts* et servent de base à ceux de la colonne III.

Tableau IV. — ANGLETERRE & PAYS DE GALLES (1)

ANNÉES	OUVRIERS I	CHEVAUX MOTEUR II	FABRIQUES III	OUVRIERS PAR FABRIQUE IV	CHEVAUX PAR FABRIQUE V	OUVRIERS PAR CHEVAL VI
INDUSTRIE DU COTON						
1850	291.662	71.122	1.753	166	40	4
1856	341.170	86.387	2.046	166	42	3
1861	407.598	272.961	2.715	150	100	1
1868	357.052	179.076	2.405	148	74	2
INDUSTRIE DES CARDÉS						
1850	64.426	19.374	1.306	49	14	3
1856	69.130	22 526	1.282	53	17	3
1861	76.309	31.908	1.436	52	21	2
1868	101.938	42.506	1.420	71	29	2
INDUSTRIE DES PEIGNÉS						
1850	78 915	11.270	493	160	22	7
1856	86.690	14.483	511	169	28	6
1861	82.972	27.093	512	162	52	3
1868	128.410	45.140	687	186	65	2

(1) Les chiffres des 3 premieres colonnes servent de base à ceux des 3 dernières. Ils sont empruntés aux *Miscellaneous Statistics of the United Kingdom*. 1857-58 à 1868-69.

Tableau V. — FILATURES. — ANGLETERRE ET PAYS DE GALLES. [1].

INDUSTRIES	ANNÉES	USINES	OUVRIERS EMPLOYÉS	NOMBRE DE BROCHES	CHEVAUX MOTEUR			PAR USINE			BROCHES PAR OUVRIER (VIII ET X)	OUVRIERS PAR CHEVAL (VIII ET IX)
					EAU	VAPEUR	TOTAL (V ET VI)	OUVRIERS (II ET III)	CHEVAUX (II ET VII)	BROCHES (II ET IV)		
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
Coton	1850	762	80.544	8.685.392	3.925	21.094	25.019	105	32	11.398	108	3
	1856	910	99.630	15.260.777	3.665	29.363	33.028	109	36	16.770	153	3
	1861	1.079	115.192	15.077.299	4.883	99.976	104.859	106	97	13.973	131	1
	1868	1.041	92.050	14.827.226	4.609	93.288	97.897	88	94	14.243	161	0.9
Cardés	1850	875	30.552	784.054	4.352	6.684	11.036	34	12	896	26	2
	1856	762	24.393	726.502	3.370	6.705	10.075	32	13	953	29	2
	1861	729	19.899	760.498	3.307	7.690	10.997	25	15	1.043	41	1
	1868	549	16.510	714.598	2.207	9.094	11.301	30	20	1.301	43	1
Peignés	1850	222	22.656	417.473	812	4.060	4.872	102	21	1.880	18	4
	1856	220	21.480	629.345	527	4.845	5.372	97	24	2.860	29	4
	1861	206	21.860	612.136	786	8.958	9.744	106	47	2.971	28	2
	1868	293	42.983	1.162.513	692	19.199	19.891	146	67	3.967	27	2

(1) Les chiffres des 6 premières colonnes sont empruntés aux *Miscellaneous Statistics* et servent de base aux autres.

Tableau VI. — TISSAGES. — ANGLETERRE & PAYS DE GALLES. (1)

INDUSTRIES	ANNÉES	USINES	OUVRIERS EMPLOYÉS	MÉTIERS MÉCANIQUES	CHEVAUX MOTEUR			PAR USINE			OUVRIERS PAR MÉTIER (VIII ET X)	OUVRIERS PAR CHEVAL (VIII ET IX)
					EAU	VAPEUR	TOTAL (V ET VI)	OUVRIERS (II ET III)	CHEVAUX (II ET VII)	MÉTIERS (II ET IV)		
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
Coton	1850	229	22.389	36.544	370	2.840	3.210	97	14	159	0,6	6
	1856	419	42.057	65.880	333	5.939	6.272	100	14	157	0,6	7
	1861	722	63.160	131.554	406	15.240	15.646	87	21	182	0,4	4
	1868	632	72 889	137.892	460	15.367	15.827	115	25	218	0,5	4
Peignés	1850	97	15.716	12.814	76	1.124	1 200	162	12	132	1,2	13
	1856	121	13.837	13.225	144	1.450	1.594	114	13	109	1,0	8
	1861	157	13.082	17.154	84	2.421	2.505	83	15	109	0,7	5
	1868	213	17.061	26.008	148	4.445	4.593	80	21	122	0,6	3
Cardés	1860	9	333	245	13	20	33	37	3	27	1,3	12
	1856	11	390	276	79	—	79	35	7	25	1	5
	1861	34	1.409	1.067	26	268	294	41	8	31	1	5
	1868	42	2.284	2.163	14	494	508	54	12	51	1,0	4

(1) Les chiffres des 6 premières colonnes sont empruntées aux *Miscellaneous Statistics* et servent de base aux autres.

On peut se faire une idée de l'importance des entreprises industrielles en considérant le nombre de personnes, de chevaux moteur, de métiers mécaniques ou de broches que chacune d'elle emploie en moyenne. Or, il suffit de jeter un regard sur les chiffres ci-dessus pour s'apercevoir du mouvement progressif de ces moyennes ; les moments d'arrêt ou de recul, dus à des causes extraordinaires, aux excitations des affaires, aux crises, au caractère plus ou moins complet des dénombrements statistiques, parfois même à des erreurs de relevé, (1) n'altèrent pas l'aspect général du phénomène considéré dans son ensemble par de longues suites d'années.

IMPORTANCE CROISSANTE DES ENTREPRISES

Pour la plus longue période observée, s'étendant de 1835-50 à 1890, nous devons nous contenter du nombre moyen d'ouvriers par usine : celui-ci atteignit successivement les chiffres suivants :

Tableau VII. — ROYAUME UNI. — (V. les tableaux I, II et III)

ANNÉES	NOMBRE MOYEN D'OUVRIERS EMPLOYÉS PAR USINE		
	COTON	*LAINE*	
1835	174	63	
1839	142	49	
		PEIGNÉS	*CARDÉS*
1850	171	159	49
1856	171	167	52
1861	156	161	51
1868	157	187	76
1870	181	173	68
1874	180	205	74
1878	180	188	77
1885	191	190	72
1890	208	196	82
Augmentation % depuis 1850	21	23	67

(1) — Il arriva notamment que dans le dénombrement des broches à filer on confondit deux espèces de broches employées dans deux opérations différentes.

On voit que, de 1850 à 1890, le nombre moyen d'ouvriers employés par usine augmenta de 21 % dans l'industrie du coton, de 23 % dans celle des peignés et de 67 % dans celle des cardés.

Quant au nombre moyen de chevaux moteur par usine, les données s'arrêtent à l'année 1870.

Tableau VIII. — ROYAUME UNI. — (V. les tableaux I et II).

ANNÉES	NOMBRE MOYEN DE CHEVAUX MOTEUR PAR USINE		
	COTON	*LAINE*	
1835	31	18	
1839	30	14	
		PEIGNÉS	*CARDÉS*
1850	42	22	14
1856	43	28	17
1861	101	53	21
1868	78	66	32
1870	124	81	34
Augmentation pour 10 depuis 1850	19	26	14

De 1850 à 1870, le nombre moyen de chevaux moteur par usine passa donc environ du simple au triple dans l'industrie du coton, au quadruple dans celle des peignés et au double dans celle des cardés.

En ce qui concerne le nombre moyen de broches par filature et de métiers mécaniques par tissage, à l'exclusion par conséquent des usines qui pratiquent à la fois ces deux opérations, ou seulement des opérations autres que celles-ci (teinture...), nos chiffres embrassent une période plus courte et s'appliquent seulement à l'Angleterre et au Pays de Galles, c'est-à-dire d'ailleurs à la presque totalité de la production du Royaume Uni. Malgré le court espace de temps observé, on

constate néanmoins une forte augmentation du nombre de broches par filature et de métiers mécaniques par tissage :

Tableau IX. — ANGLETERRE & PAYS DE GALLES

(V. les tableaux V et VI)

ANNÉES	Nombre moyen de broches employées par filature dans l'industrie		
	du coton	de la laine peignée	de la laine cardée
1850	11.398	1.880	896
1856	16.770	2.860	953
1861	13.973	2.971	1.043
1868	14.243	3.967	1.301
	Nombre moyen de métiers mécaniques employés par tissage		
1850	159	132	27
1856	157	109	25
1861	182	109	31
1868	218	122	51

Les tissages de peignés échappent donc seuls au mouvement général pendant cette période d'ailleurs assez courte.

De ce qui précède se dégage en général la constatation d'une augmentation croissante du nombre moyen de personnes employées par usine, de chevaux moteur, de broches et de métiers mécaniques par entreprise.

AUGMENTATION DE L'EMPLOI DE LA FORCE MÉCANIQUE COMPARÉ A CELUI DE LA MAIN D'ŒUVRE

Envisageons maintenant un autre caractère du développement de la grande industrie : l'augmentation proportionnelle dans l'emploi des machines, comparé à celui de la main d'œuvre, et observons cette transformation en comparant à diverses époques successives le nombre moyen d'ouvriers occupés proportionnellement à celui des chevaux moteur, des métiers mécaniques et des broches. Voici le nombre moyen de chevaux moteur par ouvrier dans ces industries, dans le Royaume Uni, de 1835 50 à 1870.

Tableau X. — ROYAUME UNI
Nombre moyen d'ouvriers occupés par cheval moteur.
(V. les tableaux I et II).

ANNÉES	INDUSTRIE		
	DU COTON	*DE LA LAINE*	
1835	5 5/8	3 ½	
1839	4 5/8	3 ½	
		DES PEIGNÉS	*DES CARDÉS*
1850	4	7	3,5
1856	3	5	3
1861	1,5	3	2,4
1868	2	2,8	2,3
1870	1,4	2,1	2

Partout une diminution importante et presque continue du nombre moyen d'ouvriers par cheval moteur ! Toutefois il convient de faire remarquer que la diminution de la participation proportionnelle de la main d'œuvre à la production n'implique en rien une diminution absolue de la quantité de travail employé, car pendant la même période le nombre de personnes occupées dans ces industries ne fit qu'augmenter :

Tableau XI. — ROYAUME UNI.
Nombre de personnes (milliers) occupées dans les industries du coton et de la laine.
(Voir les tableaux I et II).

ANNÉES	COTON	LAINE	
1885	172	46	
1839	259	86	
		PEIGNÉS	*CARDÉS*
1850	330	79	74
1856	379	87	79
1861	451	86	86
1868	401	131	127
1870	450	109	125

Bien plus, l'augmentation du nombre de personnes employées dans ces industries fut certainement beaucoup plus considérable que l'augmentation de la population, car tandis que de 1850 à 1870, c'est-à-dire en une vingtaine d'années, le nombre de personnes occupées accrut environ de moitié, ce même taux d'accroissement de la population totale du Royaume Uni requiert plus d'un demi-siècle (1841-1896) pour se produire.

Quant à la diminution de la main d'œuvre employée proportionnellement au nombre de broches ou de métiers mécaniques dans les filatures ou les tissages, on pourra s'en faire une idée par les chiffres suivants qui se rapportent à l'Angleterre et au Pays de Galles, de 1850 à 1868, et indiquent le nombre de broches par ouvrier dans les filatures, et le nombre ou la fraction d'ouvriers par métier mécanique dans les tissages.

Tableau XII. — ANGLETERRE & PAYS DE GALLES

(V. les tableaux V et VI)

ANNÉES	FILATURES. — Broches par ouvriers		
	COTON	PEIGNÉS	CARDÉS
1850	108	18	26
1856	153	29	29
1861	131	28	41
1868	161	27	43
	TISSAGES. — Ouvriers par métier		
1850	0,6	1,2	1,3
1856	0,6	1,0	1
1861	0,4	0,7	1
1868	0,5	0,6	1,0

Embrassant d'un regard d'ensemble ce que nous venons de voir concernant les progrès de la grande industrie, nous pouvons maintenant conclure : que la production en grand a

pris un caractère de plus en plus accentué, que la part *proportionnelle* du travail comparée à celle des machines dans l'œuvre de la fabrication a diminué, sans toutefois empêcher un emploi *absolu* croissant des ouvriers, même au delà des limites de l'augmentation de la population.

PROGRÈS COMPARÉS DE LA GRANDE INDUSTRIE DANS LES DIVERSES BRANCHES DES TEXTILES

Mais nous voudrions pousser plus loin nos investigations et comparer ces deux phénomènes caractéristiques de la grande industrie, tels qu'ils se présentèrent respectivement dans les trois branches de l'industrie textile (coton, peignés et cardés) et dans les deux parties principales de la fabrication, le filage et le tissage.

Si l'on compare d'abord l'extension de la production en grand dans ces diverses industries, au point de vue statique, on s'aperçoit que l'industrie du coton tient le premier rang, celle des peignés le second, et celle des cardés le dernier. Nous avons vu que la grande industrie de fabrique prit racine successivement dans l'industrie du coton, dans celle des peignés, puis enfin dans celle des cardés. Cette différence originaire dans l'extension de la production en grand s'est conservée jusqu'aujourd'hui, à en juger par le nombre moyen de personnes et de chevaux moteur employés par fabrique (*V. les tabl. VII et VIII*). Mais l'aspect est différent quand on considère l'importance de l'emploi de la force mécanique comparée à celle de la force de travail ; dans ce cas, l'industrie des cardés vient directement après celle du coton, reléguant celle des peignés au dernier rang, au moins après 1850 (*V. le tabl. X*). Il est très remarquable de constater que cet ordre est en rapport avec le prix du travail, les salaires étant respectivement les plus élevés dans l'industrie du coton, puis dans celle des cardés, puis enfin dans celle des peignés, ainsi que nous l'établirons plus loin. Ici se vérifierait donc ce principe, qu'un outillage développé va de pair avec des salaires élevés.

Envisageant maintenant sous son aspect dynamique le développement de la grande industrie dans les trois branches

de la production (*tabl. VII*), nous remarquons que le taux d'augmentation du nombre moyen d'ouvriers par usine est le plus élevé dans la branche d'industrie qui en occupe le moins par usine, l'augmentation étant de 67 °/o dans l'industrie des cardés, de 23 °/o dans celle des peignés et de 21 °/o dans celle du coton, de 1850 à 1890. Quant à l'augmentation du nombre de chevaux moteur par usine, notre examen doit se borner à une vingtaine d'années embrassant la période comprise entre 1850 et 1870 (*tabl. VIII*). Ici, c'est dans l'une des branches qui occupent en moyenne le plus grand nombre de chevaux moteur, que nous trouvons l'augmentation la plus forte, celle des peignés avec 26 p. 10; et c'est dans celle qui en occupe le moins, que nous constatons l'augmentation la plus faible, celle des cardés, avec seulement 14 p. 10; celle du coton prend place entre les deux avec 19 p. 10.

PROGRÈS COMPARÉS DANS LE TISSAGE ET LE FILAGE

Il reste maintenant à comparer le développement de la grande industrie dans le tissage et dans la filature. Nous nous bornerons à rappeler que la grande industrie se développa d'abord dans la filature, et à constater, ainsi que nous pouvons le voir pour la période 1850-1868, qu'elle y a conservé cette avance : si l'on examine les tableaux V et VI, on remarque que dans les trois branches de l'industrie textile, la filature l'emporte sur le tissage par la participation plus considérable de la force mécanique à la production et par le nombre moyen d'ouvriers et de chevaux par usine; on ne constate d'exception que dans le nombre de personnes occupées dans les tissages de cardés.

§ 2. — *Organisation actuelle de la production.*

POINT DE PETITE INDUSTRIE NI DE FABRICATION EN CHAMBRE

Si l'on examine l'organisation de la production telle qu'elle existe aujourd'hui, on constate que l'industrie de fabrique a supplanté complètement la petite industrie et ce que nous avons considéré comme ses formes dégénérées.

On n'y connaît pas non plus le fabricant en chambre, dont le type

prédomine encore de nos jours dans certaines localités du Continent, c'est-à-dire des entrepreneurs de fabrication pourvus d'un capital relativement restreint, faisant largement appel au crédit, composant des échantillons, préparant la chaîne et la trame qu'ils donnent à tisser au dehors (car ils ne possèdent personnellement aucun métier), reprenant le tissu pour en faire corriger les défauts par quelques ouvriers, le faisant teindre et apprêter à l'extérieur, et le reprenant enfin une dernière fois pour le livrer au marchand de draps. Toutefois on rencontre, à Bradford notamment, quelques marchands de drap qui, achetant la chaîne et la trame chez le fileur, les font tisser par des entrepreneurs de tissage à la commission. Ils sont peu nombreux et fort mal vus, naturellement, des fabricants outillés.

PETITS ENTREPRENEURS DE TISSAGE A FAÇON

Par contre, il existe dans le Yorkshire de petits entrepreneurs de tissage à la commission. Ils ne jouissent guère de la considération des ouvriers, car ils se trouvent sur la limite qui sépare le *sweating system* de l'industrie normale. Comme les fabricants en chambre du Continent, ils ne disposent que d'un petit capital ; mais ils en diffèrent essentiellement en ce que, se chargeant eux-mêmes de l'opération du tissage, ils accomplissent précisément et exclusivement ce que les autres font exécuter au dehors. Ils louent l'atelier et la force motrice, achètent un petit nombre de métiers mécaniques, le plus souvent à crédit, et employent des ouvriers peu habiles ou besoigneux auxquels ils ne payent que de bas salaires ; c'est ce dernier point surtout qu'on leur reproche.

Le rôle de cet entrepreneur de tissage se borne donc à transformer de la matière première, et c'est cette transformation, la « façon », qui lui procurera un profit résultant de la différence entre ce qu'elle lui coûte et le prix qu'il la vend. Le coût de production de la façon comprend celui de la force motrice, celui de l'outillage et celui de la main d'œuvre. Or, l'entrepreneur de tissage ne peut gagner grand chose sur la force motrice ; car il ne l'achète qu'en quantité restreinte, dans la

mesure de ses modestes besoins, et seulement de seconde main, en qualité de locataire. Il ne peut pas non plus gagner grand chose sur l'outillage; car il doit se le procurer à crédit, c'est-à-dire dans des conditions désavantageuses. C'est donc sur le produit du travail humain qu'il devra se dédommager; ce sera la différence entre le coût de la main d'œuvre (exprimé en salaire) et son prix de vente (compris dans la commission payée à l'entrepreneur de tissage) qui constituera le plus clair du profit. Or, l'entrepreneur ne peut hausser à son gré le taux de la commission qu'on lui paye, car il doit compter avec la concurrence du grand fabricant; il faudra donc qu'il tire surtout son bénéfice du bas prix de la main d'œuvre. Plus que tout autre, il se verra forcé à se procurer du travail humain à bon compte, c'est-à-dire en obtenant de ses ouvriers le plus de travail possible, pour un prix déterminé. Si l'on considère enfin qu'il ne dispose que d'un capital restreint et doit par conséquent en retirer un taux d'intérêt d'autant plus élevé pour pouvoir subvenir à ses besoins, on comprendra pourquoi les ouvriers déplorent généralement l'existence de ces petits entrepreneurs de tissage à la commission ou à façon.

Il faut noter, cependant, que les inconvénients de la fabrication à façon ne sont pas inhérents à son principe. Lorsque l'entrepreneur, capable et actif, dispose d'un capital considérable, lorsqu'il joint à l'opération du tissage l'exécution d'autres manipulations et qu'il les accomplit sur une grande échelle, il ne se voit plus contraint de gagner presqu'exclusivement sur les salaires, un taux de profit élevé, et il peut assurer à son personnel des conditions de travail normales. Tel est le cas pour les *grands* tissages à façon de Leeds.

PETITS TISSERANDS A LA MÉCANIQUE

Nous avons vu que les petits tisserands à la main indépendants avaient disparu. Cependant, certains tisserands ont essayé de conserver leur indépendance, tout en empruntant à la technique moderne les avantages devenus indispensables, tels que le métier mécanique. A Leeds, par exemple, il existe quelques tisserands à la

mécanique, louant l'atelier et la force motrice, et jouant à la fois le rôle d'ouvriers et d'entrepreneurs de tissage.

FORME HABITUELLE DE PRODUCTION

Les formes d'organisation de la production que nous venons d'examiner, entrepreneurs de tissages à la commission, marchands de draps faisant tisser par d'autres, tisserands à la mécanique indépendants, constituent des cas exceptionnels. En règle générale, l'industriel fait manipuler la matière première par son personnel ouvrier dans sa fabrique, et avec son propre outillage. Toutefois, il n'est pas toujours propriétaire de la matière première et du produit; ainsi, dans le peignage, il est de règle, au contraire, que le patron effectue cette opération à la commission pour le compte du «faiseur de paquets de laine peignée» (*top maker*).

Souvent, une même entreprise industrielle comprend tous les stades de la fabrication, depuis le nettoyage de la matière première jusqu'au finissage de l'étoffe, prête à l'usage. Parfois aussi l'entreprise se borne, soit au filage, soit au tissage, soit à des opérations accessoires, teinture, apprêt, etc. On peut donc classer les fabriques de l'industrie lainière en trois grandes catégories : la première comprenant les usines effectuant toutes les opérations ; la seconde comprenant les filatures ; la troisième, les tissages ; et la quatrième comprenant diverses usines de moindre importance accomplissant des manipulations accessoires.

La circulation de la matière première à travers les divers stades de la production se fait généralement, à Bradford, dans l'industrie des peignés, de la manière suivante. La laine est achetée aux producteurs par les marchands de laine de Bradford, qui la vendent aux faiseurs de *tops*. Ceux-ci la font peigner à la commission par des propriétaires de peignages mécaniques, puis revendent les paquets de laine résultant de cette opération, aux fileurs. Ces derniers revendent les fils aux fabricants qui, après les avoir fait tisser dans leur usine, vendent les tissus, soit aux marchands qui font le commerce intérieur, en grande partie des Ecossais, soit aux marchands pour l'exportation, qui comptent parmi eux beaucoup de Juifs.

La division du travail présenta de bonne heure, dans l'industrie de laine, un caractère international. Les Pays-Bas du Moyen-Age transformaient de la laine anglaise et exportaient leurs tissus dans toute l'Allemagne. Depuis lors, le caractère international de la division du travail n'a fait que s'accentuer. Les laines, nous l'avons vu, sont de provenance très variée : l'Angleterre, l'Irlande, l'Amérique, le Cap, l'Australie, la Russie, la Saxe, etc., sans compter les laines artificielles. Les Anglais importent et exportent de grandes quantités de fils ; il y a une quinzaine d'années qu'ils fournissaient une partie importante des filés nécessaires à la fabrication allemande, plus de 11 millions 1/2 de kilogr. sur près 19 millions de kilogr. de fils importés en 1884 (1). Par contre, les fabricants anglais emploient aussi des filés étrangers, des fils de cardé notamment, qui leur sont fournis en grande partie par la Belgique, où on les file pourtant avec des machines anglaises. Quant aux tissus anglais, ils sont exportés, ou bien consommés dans le pays même; de leur côté, les étrangers importent également de leurs tissus en Grande-Bretagne (2).

DIVISION INTERNATIONALE DU TRAVAIL

---

(1) — FRANCKE. *Die neueste Entwickelung der Textilindustrie in Deutschland. Zeitsch. des Preus. statist. Bureaus*, 1885, p. 177.

(2) — Quelques détails à l'appui de ces affirmations générales. Tandis qu'autrefois le Royaume-Uni produisait la laine nécessaire à son industrie, il en reçoit actuellement la plus grande partie de l'étranger ou des colonies. En 1895, le Royaume-Uni produisait 135 millions (évaluation) de *lbs* de laine, dont il exportait 22 millions ; d'autre part, il importait 801 millions de *lbs* de laine étrangère et coloniale (y compris une quantité relativement peu importante de matière première similaire, telle que des poils d'alpaga et de mohair) dont il réexportait 404 millions ; il retenait donc pour sa consommation 113 millions de *lbs* de laine nationale et 397 de laine étrangère, soit en tout 510 millions de *lbs* de laine. La matière première étrangère provient des pays les plus divers; en 1895, sur une importation de 7 à 800 millions de *lbs* de laine de mouton et d'agneau et de poils d'alpaga et de lama, 541 millions venaient de l'Australie, 75 millions des colonies anglaises de l'Afrique du Sud ; 38, des Indes anglaises ; 26, de France ; 24, de l'Amérique du Sud ; 21, de la Turquie ; 11, de la Russie ; 9, de la Hollande et de la Belgique ; et 4 de l'Egypte. Ce sont là les pays de provenance, mais non pas nécessairement les pays d'origine ou de production. C'est le continent américain qui fournit la plus grande partie de la laine consommée par le monde ; en 1890, il produisait 512 millions de *lbs* : l'Europe, 404 ; l'Australie, 297 ; l'Afrique, 51 l'Asie, 44. Le Royaume-Uni n'importe pas seulement de la laine mais aussi des fils et des tissus. En 1895, il importait 18 millions de *lbs* de fils de laine destinés au tissage ; la plus grande partie, soit près de 13 millions, lui étaient livrés par la Belgique, la France venant en second lieu avec 3 1millions et l'Allemagne, en

MODE D'EMPLOI DU CAPITAL

Dans l'industrie de la laine, le patron travaille généralement avec son propre capital ; on n'y compte que très peu de compagnies par actions. En cela, l'industrie lainière se distingue de sa sœur, l'industrie cotonnière. C'est que, dans l'industrie du coton, le machinisme joue un rôle plus considérable comme facteur de la production, et exige par conséquent l'immobilisation d'un capital plus important ; son genre de fabrication est moins compliqué, moins varié et moins variable, et le débouché plus étendu et plus constant; d'où la possibilité d'une production plus uniforme, plus régulière, la possibilité d'une division du travail plus étendue et, par conséquent, d'un emploi plus considérable des machines. Outre qu'un emploi considérable des machines exige une grande accumulation de capitaux, l'uniformité de la production facilite la surveillance du personnel et rend moins redoutable le danger du coulage que présentent les sociétés par actions : d'autre part, l'importance de la place occupée par l'outillage dans l'œuvre de la production, diminue celle du personnel et de son dévouement aux intérêts de l'entreprise. Dans l'industrie lainière, au contraire, l'infinie variété, et souvent la variabilité, de la matière première et des produits, ainsi que des procédés de fabrication et des conditions de débouché, ne permettent pas une aussi grande division du travail, réduisent l'importance des machines et par conséquent du capital, tandis que par contre elles augmentent celle du travail : habileté, honnêteté, activité du personnel jouent un rôle plus considérable, et requièrent la surveillance directe du maître intéressé à la conservation de sa propre fortune : or, dans une usine trop considérable, cette surveillance deviendrait impossible, ou du moins fort compliquée et partant

troisième lieu avec 1,8 million. La même année il importait des draps pour une valeur de 701 milliers de £, la Hollande en fournissant pour 530, la Belgique pour 87 et l'Allemagne pour 81. Il importait pour plus de 6 millions de £ d'étoffes, dont la France lui en fournissait pour 5 millions, la Hollande pour 0,4, l'Allemagne pour 0,16 et la Belgique pour 0,13. — Rapport de la Chambre de Com. de Bradford sur l'année 1896 et SCHULTZE, *Produktions-und Preisentwickelung der Rohprodukte der Textilindustrie*. Jena, 1896.

trop coûteuse. Enfin, les aptitudes variées, l'intelligence et l'activité qu'exige une bonne direction technique et commerciale dans l'industrie lainière, ne peuvent guère se rencontrer que chez le propriétaire même du capital engagé ; et elles ne peuvent s'exercer que dans certaines limites, déterminées par les forces personnelles du patron, et que dépasseraient des entreprises assez considérables pour entraîner la formation de sociétés par actions.

CHAP. IIe — La grande industrie et les phénomènes de la population.

IMPORTANCE CROISSANTE DES OCCUPATIONS INDUSTRIELLES

L'Angleterre, grâce aux progrès accomplis à la fin du XVIIIe siècle dans ses procédés de production, grâce à la mise en valeur de ses richesses charbonnières et l'épanouissement de sa puissance commerciale, se trouva pendant de longues années dans des conditions de concurrence internationale exceptionnellement favorables. Plus qu'en aucun autre pays du monde, les occupations industrielles et commerciales y offraient des carrières particulièrement lucratives. Aussi vit-on de plus en plus sa population s'adonner à la fabrication de ces produits industriels dont elle inondait le monde, laissant à d'autres pays le soin de la pourvoir en produits du sol, matières premières et denrées alimentaires, et abaissant devant ceux-ci les dernières barrières douanières, malgré les réclamations des éleveurs de moutons et des agriculteurs nationaux. Le rapport de 1830 attirait déjà l'attention du Parlement sur l'importance croissante de la population commerciale et industrielle, faisant remarquer qu'en Angleterre elle se trouvait, comparée à celle de la population agricole, dans le rapport de 6 à 5 en 1801, et dans le rapport de 8 à 5 en 1821, l'Écosse présentant un phénomène identique. Ce rapport faisait aussi remarquer que la population des villes industrielles augmentait dans une proportion fortement supérieure à celle du Royaume.

Malgré l'imperfection de la statistique des professions à cette époque, nous donnerons néanmoins les chiffres suivants empruntés à Porter ; ils permettront d'apprécier, au moins approximativement, l'intensité de ce phénomène, particulièrement dans le Yorkshire Occidental, plus spécialement adonné à l'industrie que les deux autres districts du même comté :

YORKSHIRE. — Proportion p. 100 des familles ou personnes employées dans diverses professions.

	Années	Yorksh. Orient.			Yorksh. Septentr			Yorksh. Occident.		
		Agricul-ture.	Industrie et commerce	Autres emplois	Agricul-ture.	Industrie et commerce	Autres emplois	Agricul-ture.	Industrie et commerce	Autres emplois
Familles	1811	40,1	35,7	24.2	46,2	30,3	23,5	23,1	64,8	12,1
	1821	38,2	41,1	20,7	43,2	30	26,8	19,6	67,4	13
	1831	35,2	29,3	35,5	44,1	27,7	28,2	18,2	69,4	12,4
Person. de plus de 20 ans	1841	29	31,3	39,7	34,5	29	36,5	10,7	61,7	27,6

AUGMENTATION DE LA POPULATION DANS LES RÉGIONS ET VILLES INDUSTRIELLES

L'industrie, en se développant, attira la population dans certaines régions, particulièrement dans les villes, ainsi qu'on peut le voir en comparant l'accroissement de la population dans les trois districts du Yorkshire et dans tout le pays de 1801 à 1891 :

POPULATION. — (milliers d'habitants)

ANNÉES	Angleterre et pays de Galles (1)	YORKSHIRE (2)		
		Occident.	Septentr.	Orient.
1801	9.892	589	158	111
1811	10.164	681	170	133
1821	12.000	831	188	154
1831	13.896	1.010	192	168
1841	15.914	1.192	204	194
1851	17.927	1.361	215	220
1861	20 066	1.548	245	240
1871	22 712	1.874	293	268
1881	25.974	2.175	346	365
1891	29.001	2 441	368	399

On voit que l'augmentation de la population dans la région industrielle, le Yorkshire Occidental, dépassa fortement celle de la population des deux autres districts du comté et du reste du pays.

Non seulement le développement de l'industrie concentra la population dans certaines régions, mais aussi elle la concentra dans une mesure plus considérable encore dans les villes de ces régions :

1801-1841. — Augmentation comparée de la population du Yorkshire Occidental et des villes industrielles (3)

	Augmentation °/₀
Yorkshire Occidental	104
Halifax	106
Huddersfield	158
Leeds	186
Bradford	402

(1) — *Preliminary Report and tables of the population and houses of England and Wales*, 1891. (C-6422).

(2) — *Census of England and Wales. Tables of the area, houses and inhabitants in 1871. Division IX, Yorks., 1872*. Pour 1881 et 1891, *Reports population, cit.*; ces chiffres pour l'année 1881 ne concordent pas avec ceux que nous trouvons dans *Census area houses and inhabitants in 1881*. (C-3563) 1883, et qui donnent (milliers d'habitants) :

	Yorksh. Occident.	Septentr.	Orient.
1871	1.854	284	306
1881	2.197	334	362

(3) — D'après des données des Rapports de la Chambre de commerce de Bradford pour la population de cette ville : les autres données sont empruntées à PORTER.

Le taux d'accroissement de la population des villes industrielles dépassait donc, non seulement celui de la population du pays entier, mais aussi celui de la région.

L'augmentation de la population de Bradford, dont l'industrie se développa d'ailleurs d'une manière exceptionnelle, fut tout à fait extraordinaire :

1801-1896. — Population de la ville de Bradford (1).

1801 — 13.264	1851 — 103.778	1891 — 216.361
1821 — 26.309	1861 — 106.218	1896 — 228.809
1831 — 43.527	1871 — 145.827	
1843 — 66.715	1881 — 194.491	

DÉPLACEMENT DE LA POPULATION VERS LES DISTRICTS INDUSTRIELS

Cet accroissement extraordinaire de la population de certains centres industriels s'opéra surtout par le déplacement des habitants, qui désertèrent soit d'anciennes régions manufacturières en voie de décadence, soit les campagnes, pour se porter en masse vers le Yorkshire Occidental. Nous avons vu déjà comment les manufacturiers abandonnèrent l'Est et le centre de l'Angleterre pour se rendre vers le Nord plus propice à l'emploi des nouveaux procédés de production.

Mais la population des endroits industriels augmenta surtout par l'immigration des habitants de la campagne avoisinante ; on peut le constater en comparant les changements de la population dans les districts industriels et charbonniers d'une part, et d'autre part dans les districts adonnés à l'agriculture ou à l'élevage des bestiaux :

(1) — Rapport Ch. de commerce, cité.

Mouvement comparé de la population dans les districts manufacturiers et les districts ruraux du Yorkshire Occidental [1]

(Milliers d'habitants)

	1801	1851	1861
DISTRICTS MANUFACTURIERS ET CHARBONNIERS			
Bingley et Keighley . .	16	43	43
Todmorden	15	29	31
Saddleworth	10	17	18
Huddersfield	47	123	131
Halifax	52	120	128
Bradford	42	181	196
Leeds	30	101	117
Hunslet	32	82	102
Dewsbury	29	71	92
Wakefield	27	50	55
Barnsley	11	34	45
Wortley	18	32	38
Ecclesall	10	37	63
Sheffield	39	103	128
Rotherham	17	33	44
DISTRICTS ADONNÉS A L'ÉLEVAGE			
Sedbergh	3,9	4,5	4
Settle	11	13	12
Skipton	18	31	31
Pateley Bridge	5,9	9	9
Otley	16,6	17	18
Wharfedale	—	14,9	15
DISTRICTS AGRICOLES			
Pontefract	17	29	34
Hemsworth	6	8	7
Doncaster	20	34	39
Thorne	10	15	16
Goole	6	13	15
Selby	10	15	16
Tadcaster	14	17	18
Knaresborough	19	15	17
Ripon	13	18	16

1. — D'après BAINES, *Yorkshire*.

Quand on examine ces chiffres, on constate que, de 1801 à 1861, la population des districts industriels et charbonniers a doublé, triplé et parfois même plus que quadruplé, ainsi que le cas se présente pour Bradford; par contre, parmi les districts adonnés à la culture ou à l'élevage, il ne s'en trouve que deux (Pontefract et Goole) dont la population ait seulement doublé, et même on relève dans deux districts une diminution absolue.

L'immigration entre encore actuellement pour une part importante dans l'augmentation des villes industrielles, à Bradford notamment :

Bourg de Bradford. Augmentation de la population. (1)

ANNÉES	Augmentation de la population	Excédant des naissances sur les décès	Immigrés	Augmentation due	
				aux naissances	à l'immigratio[n]
1892	2.324	2 032	292	87,4 %	12 %
1893	2.348	1.480	868	63	27
1894	2.375	2.163	212	91	9
1895	2.399	1.411	988	58	41,2

Nous avons réuni diverses données concernant la population, le taux de la natalité, de la mortalité et des mariages à Bradford et en Angleterre, dans le tableau suivant, afin qu'on puisse les envisager dans leur ensemble et les comparer :

NATALITÉ
MORTALITÉ
MARIAGES

(1) — Collection des *Reports on the Health of Bradford.*

Années	BRADFORD (BOROUGH) (1) Population 1.000	(2) Morts sur 1,000 hab.	(3) Naissances sur 1,000 hab.	Morts d'enfants (3) Agés de moins d'un an, sur 100 naiss.	Agés de moins de 5 ans sur 100 morts	(3) Mariages sur habitants	ANGLETERRE (4) Morts sur 1.000 habit.	(4) Naissances sur 1.000 habit.
1841	66	25	—	17	50	—	22	32
1842	69	26	—	—	—	—	22	33
1843	73	25	—	—	—	—	—	—
1844	76	27	—	—	—	—	—	—
1845	79	[illegible]	—	—	—	—	—	—
1846	83	31	—	—	—	—	—	—
1847	86	27	—	—	—	—	Plus le pays	
1848	90	31	—	—	—	—	de Galles	
1849	94	31	—	—	—	—		
1850	[illegible]	26	—	—	—	—		
1851	103	21	—	—	—	—		
1852	104	23	—	—	—	—		
1853	104	31	—	—	—	—		
1854	104	27	—	—	—	—		
1855	104	24	—	—	—	—	22	34
1856	104	26	—	—	—	—		
1857	104	25	—	—	—	—		
1858	105	28	—	—	—	—		
1859		—	—	—	—	—		
1860	—	—	—	—	—	—		
1861	106	27	—	—	—	—		
1862	107	24	—	—	—	—		
1863	—	26	—	—	—	—		
1864	—	[illegible]	[illegible]	—	—			
1865	—	27	38	—		—	22	35
1866	—	27	37	—		—		
1867	—	24	37		—	—		
1868	—	26	38		—	—		
1869	—	25	37	—	—	—		
1870	—	27	39		—	—		
1871	145	25	38	—	—	—		
1872	—	[illegible]	40	—	—	—		
1873	—	24	38	—	—	—		
1874	—	27	40		—	—		
1875	—	27	39	—	—	—	21	36
1876	—	23	39	—	—			
1877	—	21	38	15	44	—		
1878		22	35	17	47	—		
1879	—	21	32	15	42	—		
1880	—	20	32	17	48	—		
1881	194	19	33	15	40			—
1882		21	31	17	45		—	
1883	—	18	30	14	36	92		
1884	—	21	30	18	41		—	—
1885	—	15	30	14	37		—	—
1886	—	20	30	16	41		—	—
1887	—	21	29	17	41		—	—
1888	—	18	29	15	39	98	—	—
1889	—	21	29	18	42		—	
1890	—	23	29	16	35		—	—
1891	216	22	23	18	39	99	—	
1892	—	17	27	[illegible]	37	106	—	—
1893	—	20	27	19	39	114		—
1894	—	16	26	14	36	110	—	—
1895	—	19	26	20	39	110	—	—

(1) D'après JAMES jusque 1862 et d'après la Chambre de commerce pour les années suivantes.

(2) D'après JAMES jusque 1863 et d'après les *Reports on the health of Bradford* pour les années suivantes.

(3) *Report on the Health of Bradford.* Sauf pour l'année 1841, dont les données sont empruntées à SMITH (James) *Health of towns commission. Report on the state of the city of York and other towns. London 1845.*

(4) PORTER pour les années 1841 et 1842 et MARSHALL (*Principles of Economics*) pour les années suivantes.

Ces chiffres, considérés sous leur aspect dynamique, révèlent dans leur ensemble, parallèlement à un accroissement extraordinaire de la population de Bradford et aux progrès de son industrie, une amélioration générale des conditions d'existence, se traduisant par une diminution du taux de la mortalité, non seulement pendant la période d'inflation économique, mais aussi pendant la période de dépression.

La diminution du taux des naissances sur 1.000 depuis 1874 doit plutôt être considérée en elle-même comme une circonstance favorable, quoiqu'elle paraisse en partie provoquée par la baisse des salaires: car il est remarquable en effet que le taux des naissances se maintienne à un niveau plus élevé et progressif jusque vers 1874, pour redescendre rapidement pendant les années suivantes, dessinant ainsi la même courbe que les salaires de l'industrie des peignés (dont Bradford est le centre).

La diminution du taux des décès des enfants âgés de moins de 5 ans révèle une amélioration, contrebalancée malheureusement par une augmentation inquiétante de la mortalité des tout jeunes enfants. Celle-ci s'est maintenue depuis 1877 à un niveau égal à celui de l'année 1841 et elle tend plutôt à augmenter. Peut-être faut-il expliquer ce phénomène par l'emploi considérable des femmes mariées dans l'industrie lainière.

NATALITÉ ET MORTALITÉ DANS DIVERSES VILLES

Envisageant les données du tableau sous leur aspect statique, et comparant Bradford au reste du pays, nous voyons que le taux des naissances et des décès y dépasse celui du reste du pays. Mais la comparaison de Bradford avec d'autres grandes villes industrielles de l'Angleterre va nous fournir une meilleure base de rapprochement :

Mortalité et natalité comparées dans diverses villes industrielles de l'Angleterre. 1895 (1).

VILLES	Population estimée 1.000	Sur 1.000 habitants		Mortalité des enfants âgés de moins de un an sur 1.000 naissances
		Naissances	Morts	
Londres	4.392	30,5	19,8	166
Manchester . . .	524	33,7	25,2	203
Liverpool	503	36,9	28,8	210
Birmingham . . .	496	32,4	20,3	183
Leeds	395	31,6	20,5	191
Sheffield	342	34,9	20,5	197
Bristol	228	28,9	18,1	143
Nottingham . . .	226	29,7	19	190
Bradford . . .	226	26	19,8	203
Hull	216	34,2	20,8	205

Sauf en ce qui concerne la mortalité des enfants âgés de moins d'un an, Bradford apparaît, d'après ce tableau, comme l'une des villes qui se trouvent dans les meilleures conditions de mortalité et de natalité de l'Angleterre.

NATALITÉ ET MORTALITÉ SELON LES CLASSES SOCIALES

Toutefois, les diverses classes de sa population jouissent de ces avantages d'une manière sensiblement inégale ; les ouvriers, notamment, sont moins favorisés que les habitants aisés ou riches. Cette conclusion ressort de l'examen des rapports officiels sur l'hygiène de la ville de Bradford. Ces rapports nous donnent les taux annuels de natalité et de mortalité, séparément pour les 15 quartiers de la ville. Réduisons les taux des trois années 1893, 1894 et 1895 en un seul taux moyen annuel ; il n'y a point d'inconvénient à prendre ici une moyenne de moyennes, car le chiffre de la population

(1) — *Reports on the health of the town of Bradford.*

des différents quartiers n'a guère pu se modifier pendant cette courte période.

De plus, classons-les en quatre catégories comprenant respectivement les quartiers habités surtout par les riches, les quartiers habités à la fois par des riches et par des ouvriers, les quartiers habités principalement par des ouvriers, et enfin celui qu'habitent les misérables :

	QUARTIERS	Naissances sur 1 000 habitants	Morts sur 1.000 habitants	Morts âgés de moins de un an sur 1 000 naissances	Une naissance illégitime sur naissances
Riches	Bolton	25,6	16	153	36,7
	Heaton	22,1	15,2	175	26.8
	Allerton	25,8	16,6	126	45,2
Riches & ouvriers	Bowling Ouest	29,8	20	172	28,2
	Bradford Moor. .	30,3	19.3	169	18,6
	Manningham . .	27.4	19,6	168	24,3
	Listerhill. . . .	22,5	17,1	160	21,8
	Great Horton . .	25,1	17,8	143	49,6
	Little Horton . .	28.4	18,5	191	16
	Bradford Ouest .	24,3	22,1	274	10,2
	Bradford Est . .	28,5	17,5	162	25,9
Ouvriers	Bradford Nord. .	26,7	19,8	201	10,8
	Bradford Sud . .	29.8	23	243	11,3
	Bowling Est . .	28,2	20.5	188	16,3
Misérables	Bourse	21,7	19,1	240	7.1
	BRADFORD . . .	27	19,2	181	17.9

Réduisant les taux des divers quartiers en une moyenne annuelle pour chaque groupe nous obtenons :

QUARTIERS	Naissances sur 1.000 habitants	Morts sur 1.000 habitants	Morts âgés de moins d'un an sur 1.000 naissances	Une naissance illégitime sur naissances
Riches	24,5	15,9	151	36,2
Riches et ouvriers .	27	18,9	179	24,3
Ouvriers.	28,2	21,7	210	12,8
Misérables	21,7	19,1	240	7,1
BRADFORD . . .	27	19,2	181	17,9

Les moyennes de ce dernier tableau ne peuvent être considérées que comme approximatives, vu la différence inévitable de population entre les différents quartiers de chaque catégorie. Cependant, malgré l'imperfection de la méthode, ces moyennes montrent encore que la situation est de moins en moins favorable à mesure qu'on descend de la classe riche à la classe pauvre, présentant à mesure une mortalité, une mortalité infantile, une natalité et une natalité illégitime de plus en plus considérables.

Toutefois, il est curieux de constater que les taux de mortalité et de natalité générales sont moins élevés dans la classe des misérables que dans celle des ouvriers, vraisemblablement parce qu'une partie notable de la population misérable ne naît ni ne meurt dans le lieu où elle réside habituellement, mais dans les dépôts de mendicité, les hospices, les hôpitaux, les prisons.

CHAP. IIIme — **Les conjonctures économiques pendant la seconde moitié du XIXe siècle.**

De même que la première moitié du XIXe siècle, la seconde moitié présente aussi une période d'inflation, atteignant son point culminant entre 1870 et 1880, suivie d'une dépression

qui n'avait pas encore pris fin en 1896 (1). D'ailleurs la situation économique générale des principaux pays présenta le même phénomène. L'action qu'il exerça sur la prospérité de l'industrie lainière de l'Angleterre et sur la condition de son personnel ouvrier, apparaît d'une manière manifeste dans le mouvement des exportations, l'emploi du matériel, les fluctuations de prix de la matière première et des salaires.

LES CHANGEMENTS DES CONJONCTURES ÉCONOMIQUES D'APRÈS DIVERS INDICES

Si l'on envisage toutes les marchandises de laine, y compris les fils, on voit que la valeur déclarée à l'exportation, après avoir diminué jusqu'en 1830, prend, à partir de cette date, une importance de plus en plus considérable ; après s'être abaissée de 5 millions de £ en 1820 à 4 millions en 1830, elle s'élève ensuite successivement de dix en dix ans jusqu'en 1870, à 4,5, 8, 12 et 21 millions (2). L'exportation quintupla donc de valeur dans l'espace de 40 années.

Le tableau suivant donnera une idée des exportations de tissus de laine pour la période 1854-1884 : (3)

Etoffes de cardé et de peigné exportées du Royaume Uni.
(Moyennes annuelles)

Années	Millions de *yards*	Millions de £	Prix moyen par *yard* *sh.*	*d.*
1854	105,99	5,44	0	10
1855-59	124,09	5,34	0	10,3
1860-64	146,63	7,63	1	0,4
1865-69	227,05	13,40	1	2
1870-74	286,43	15,76	1	1
1875-79	209,46	8,48	0	9,7
1880-84	193,44	7,64	0	9,4

(1) — Cp. *supra* la note de la page 160.
(2) — BAINES, I. 641 et 672.
(3) — *First report of the royal commission appointed to inquire into the depression of trade and industry. London*, 1885.

On voit que, de 1854 à 1870-74, la quantité et la valeur des tissus exportés augmentèrent d'une manière extraordinaire, environ du simple au triple, pour retomber ensuite en 1880-84, à peu près aux deux tiers de ce qu'elles étaient en 1870-74. On remarque aussi que le prix moyen de ces tissus par *yard,* varia sensiblement dans le même sens, s'élevant de 10 *d.* à 1 *sh.* 2 *d.* entre 1854 et 1865-69, pour retomber ensuite à 9,4 *d.* en 1880-84. Non seulement les tissus se vendirent donc en quantité beaucoup plus considérable pendant la période de prospérité, mais ils se placèrent dans des conditions plus avantageuses, trouvant acquéreurs à des prix plus rémunérateurs.

Les changements des conjonctures économiques se répercutèrent même sur l'emploi du matériel des fabriques, sur le nombre absolu de broches et de métiers en activité dans l'industrie des cardés et des peignés, augmentant surtout avant 1878, diminuant même parfois dans la suite. (1)

ANNÉES	BROCHES A FILER (100.000)	MÉTIERS MÉCANIQUES (1.000)
	INDUSTRIE DES CARDES	
1870	25	48
1874	31	57
1878	33	56
1885	30	57
1890	31	61
	INDUSTRIE DES PEIGNÉS	
1870	18	64
1874	21	81
1878	20	87
1885	22	79
1890	24	67

(1) — *Statistical Abstracts for the United Kingdom in each of the last fifteen years*, 1891-95.

Les fluctuations de prix de la matière première nous fournissent aussi des indications utiles sur le mouvement des affaires dans l'industrie lainière; c'est là une vérité d'expérience bien connue des fabricants : le prix de la laine hausse-t-il, ces derniers considèrent cet événement comme le signe d'une reprise des affaires; baisse-t-il au contraire, c'est le présage d'une stagnation persistante; et même un fabricant anglais nous assurait, qu'avec une hausse de moitié de la matière première, on vendait la moitié plus de pièces, avec un profit augmenté de moitié.

POURQUOI L'ON PEUT SE SERVIR AUSSI DU PRIX DE LA LAINE COMME INDICE DE CES CHANGEMENTS

Jusqu'à quel point cette opinion est-elle fondée? Quel rapport peut-il y avoir entre la cherté de la matière première et la prospérité de l'industrie qui l'emploie? Ne semblerait-il pas au contraire que la hausse du prix de la laine dût augmenter le coût de production du tissu, par conséquent son prix de vente, et restreindre ainsi la demande de produits en écartant les acheteurs les moins solvables, ou bien, si le prix de vente reste le même, de réduire le bénéfice de l'industriel? La vérité est que l'opinion courante fondée sur l'observation journalière des faits peut se démontrer scientifiquement. En effet, il faut remarquer que les fluctuations du prix de la laine sont surtout déterminées par les conditions de la demande de celle-ci, c'est-à-dire, par conséquent, par le degré d'activité de l'industrie lainière, qui l'emploie, et non point par le coût de production de cette laine et la quantité produite, éléments constitutifs de l'offre. Essayons de le démontrer.

A la vérité, si l'on considère une longue suite d'années, telle que toute la seconde moitié du XIXe siècle, l'on est porté à admettre que la diminution du coût de production de la laine et l'augmentation des quantités produites, ont engendré une tendance générale à la baisse du prix normal. D'une part, le coût de production a diminué par l'utilisation des territoires disponibles des pays nouveaux, où la rente était fortement inférieure à celle des anciens, par l'amélioration de l'élevage du mouton et du rendement de laine par toison, ainsi que par

l'abaissement des frais de transport par terre et par mer. D'autre part, la production de la laine a augmenté sans cesse, et ce, dans une proportion bien plus forte que la population : rien qu'en Grande-Bretagne, pays ancien, où le développement de l'élevage du mouton se heurtait, plus que dans les pays d'outre-mer, à une population dense et à des rentes relativement élevées, la production de la laine brute augmenta pourtant de 1850 à 1891 dans une proportion plus considérable que la population, avec 136 p. 100 d'une part et 32 p. 100 d'autre part. Voici, d'ailleurs, les chiffres comparés de la production de la laine et de la population dans divers pays, à différentes époques successives, ramenés à 100 au commencement de la période : (1)

Augmentation comparée de la production de laine brute et de la population

ANNÉE	GRANDE-BRETAGNE		ÉTATS-UNIS		EUROPE	
	Population	Laine	Population	Laine	Population	Laine
1850	100	100	100	—	100	—
1860	103	138	118	100(2)	103	100
1865	106	152	135	141	106	118
1870	110	174	151	158	109	134
1875	115	194	166	194	111	149
1880	121	204	191	291	116	153
1881-85	126	195	216	309	121	171
1886-90	132	236	243	331	124	186

Que l'augmentation considérable de la production de la laine ait agi sur la tendance générale de son prix vers la baisse, *quand on envisage l'ensemble de la période* embrassant la seconde moitié du siècle, c'est ce que semble aussi démontrer le mouvement du prix de la laine comparé à celui de sa production totale : Schultze, représentant par 100 le prix moyen

(1) — SCHULTZE, *Produktions-und Preisentwickelung*, cité, 59.
(2) — Pour l'année 1862.

des laines lavées sur le marché de l'Angleterre et des Etats-Unis en 1851-55, le voit descendre à 73,8 en 1886-90, c'est-à-dire dans la proportion de 26,2 p. 100, tandis que, par contre, la production du monde augmentait de 152 p. 100 de 1850 à 1890. Il paraît donc vraisemblable que cette augmentation formidable de la production, jointe à la diminution du coût de production, exerça une certaine influence, restreinte toutefois, sur la baisse du prix moyen de la laine, *quand on envisage l'ensemble de la période.*

Mais l'action de cette influence se trouve, *d'année en année*, contrariée et modifiée par d'autres causes, ainsi qu'il ressort de la comparaison du mouvement de la production et du prix de la laine par période de cinq années ; c'est ainsi que de 1851-55 à 1856-60, le prix de la laine hausse malgré l'augmentation de la production et se maintient à peu près au même niveau en 1861-65, quoique la production continue à augmenter ; de 1866-70 à 1871-75, malgré l'accroissement de la production, les prix haussent ; c'est seulement depuis 1875 que le prix baisse de plus en plus, tandis que l'augmentation de la production continue, mais sans qu'on puisse saisir de relation entre le taux des variations par périodes quinquennales. Aussi Schultze, à qui nous empruntons ces chiffres, va-t-il même plus loin que nous, dans ses conclusions, et nie-t-il complètement l'influence des conditions de production de la laine sur son prix de vente pendant la seconde moitié du XIX[e] siècle.

En tout cas, l'on peut affirmer que les changements de ces conditions n'exercent aucune influence apparente sur les fluctuations du prix de la laine considéré à quelques années d'intervalle.

Ayant ainsi éliminé l'influence du coût de production et de la quantité produite, il faut donc voir dans les fluctuations de la demande de laine, la cause principale de ses variations de prix. Or ces fluctuations de la demande dépendent directement du mouvement des affaires dans l'industrie de la laine ; et puisqu'il en est ainsi, puisque le prix de la laine baisse dans les moments de stagnation et hausse dans les périodes de reprise, ses fluctuations présentent donc un indice précieux pour

l'observation des changements qui se produisirent dans les conjonctures économiques de cette industrie.

LES CONJONCTURES D'APRÈS LE PRIX DE LA LAINE

Nous pouvons maintenant en revenir à l'observation des conjonctures économiques en suivant comme indice le prix de la laine. Que l'on considère le mouvement du prix de la laine d'année en année, ou par moyennes quinquennales, on s'aperçoit que la période de hausse présente deux points culminants, l'un entre 1860 et 1865, l'autre entre 1870 et 1875. La hausse de 1860-65 s'explique par la famine du coton qu'engendra la guerre civile des Etats-Unis. Pourquoi la famine du coton agit-elle ainsi sur le prix de la laine, c'est ce qu'il est difficile d'établir, et Schultze lui-même, qui constate le rapport entre ces deux phénomènes, n'en donne pas d'explication bien précise. Agit-elle en favorisant la consommation des produits de laine aux dépens de ceux de l'industrie cotonnière, c'est possible, quoique, à elle seule, cette explication ne nous paraisse pas suffisante. En tout cas, il est certain que l'essor qui put en résulter alors pour l'industrie lainière n'est point comparable à la prospérité extraordinaire de 1870-75, où l'exportation des tissus de laine atteignit son plus haut chiffre connu, dépassant de plus du double celui de la période 1860-65. Les années 1870-75 restent donc à nos yeux les plus prospères de la seconde moitié du XIX[e] siècle. Depuis lors, le prix de la laine tomba fortement, dessinant dans sa chute graduelle le cours de la dépression; il est même descendu, en 1893, en dessous du niveau de 1851.

LES CAUSES DE LA DÉPRESSION

Quelles furent les causes de la dépression de la seconde moitié du XIX[e] siècle? Les réponses consignées dans le rapport de 1886 (1) sur la dépression de l'industrie, mentionnent diverses circonstances plus ou moins importantes, les mêmes d'ailleurs ou à peu près, dont on a fait état pour expliquer la dépression des autres industries à la même époque :

(1) — *Second Report of the royal commission appointed to inquire into the depression of trade and industry. Minutes of evidence and appendix*, 2 vol., London, 1886 (C-4715).

La politique douanière protectionniste des pays consommateurs : le Bill Mac Kinley, en frappant les produits bon marché dont les Américains s'efforçaient de répandre chez eux la fabrication, aurait surtout atteint la prospérité de l'industrie de Bradford et de Leeds adonnées à ce genre d'articles ; le changement de politique douanière de la France, qui en 1879 transforma ses droits spécifiques en droits *ad valorem* aurait eu des conséquences analogues ;

La concurrence étrangère et surtout celle de l'Allemagne, dont l'industrie lainière, tant dans le tissage que dans la filature, avait pris un développement considérable ;

Des changements de mode, mettant en vogue des genres nouveaux sortant de la fabrication courante de telle ville anglaise, Bradford par exemple, à l'avantage de centres producteurs de l'étranger ;

Les frais excessifs de transport par chemin de fer en Angleterre, au point que les Roubaisiens pouvaient expédier à Londres leurs marchandises à meilleur compte que les fabricants de Bradford.

Enfin, l'on a aussi dénoncé, comme l'une des causes de la dépression, les *spéculations* des républiques américaines ; l'argent emprunté, au lieu de servir à des dépenses productives, fut absorbé par une consommation excessive et inconsidérée qui, après avoir excité momentanément la production, devint incapable de faire face à ses engagements, arrêta brusquement ses commandes, et ruina les producteurs anglais (1).

Parmi ces causes diverses, il en est une — la concurrence de l'Allemagne — qui, plus que les autres, a depuis peu attiré l'attention de l'opinion publique.

CONCURRENCE DE L'ALLEMAGNE

L'Angleterre, non seulement se heurterait à cette rivale grandissante dans ses industries textiles, mais dans le développement général de sa production.

(1) — RAMSDEN BALMFORTH, *Trades depressions, their causes and remedies with special reference on the woollen industry*, Huddersfield, 1892. Brochure.

Même en France le cri d'alarme a retenti : l'Allemagne nous supplante sur le marché du monde! Divers écrits ont signalé avec effroi, chiffres à l'appui, les progrès exceptionnellement rapides, incontestables d'ailleurs, de l'Empire germanique. Le producteur anglais s'aperçoit avec amertume que son pays est envahi par quantité de marchandises revêtues de la marque réglementaire *made in Germany*, devenue tout à fait impuissante à mettre en garde le patriotisme du consommateur national. Les publicistes dénoncent le nombre considérable de jeunes étrangers qui viennent en Angleterre s'initier au commerce et à l'industrie, comme si leurs compatriotes, généralement si ignorants des langues, pouvaient se passer de leur concours! Aussi, l'Angleterre cherche-t-elle à restaurer sa prospérité commerciale ; puisqu'une politique qu'elle déplore actuellement l'a privée du débouché de sa sœur cadette les Etats-Unis, au moins s'agit-il de resserrer les faibles liens qui l'unissent encore à ses colonies; elle leur rappelle volontiers leur commune origine, insiste sur la fraternité qui les unit à elle, se montre toute disposée à leur assurer la protection de la puissance maritime britannique, à toutes, réunies à leur métropole par un lien plus étroit dans l' « Empire Britannique », à condition toutefois qu'elles rouvriront leurs ports aux importations anglaises. Les colonies, émues, retournent à leur mère patrie l'expression de leur sympathie; mais comme productrices, quant à rouvrir leurs ports aux fabricants anglais en quête de débouché, elles hésitent : qu'y gagneraient-elles après tout?

Le phénomène économique qui peut produire de tels changements dans la politique internationale semble donc bien important. Examinons-le de plus près, d'abord au point de vue de l'industrie et du commerce de l'Angleterre en général, ensuite au point de vue de son industrie lainière.

SITUATION DE L'ANGLETERRE DEVENUE MOINS FAVORABLE

Tout d'abord, on constate que l'Angleterre tend à perdre de plus en plus la situation

exceptionnellement favorable qu'elle occupait comme pays industriel et commercial.

« Nous n'occupons plus, bien s'en faut, écrit un attaché commercial anglais, cette position enviable des jours passés, lorsque nous n'avions pas de concurrents sérieux sur les marchés du monde pour nos produits industriels (1). » Jadis, la découverte des riches gisements de charbon du Nord de l'Angleterre donna un avantage marqué à son industrie sur celle des autres pays. Mais depuis lors, l'exploitation des mines de charbon s'est rapidement développée à l'étranger, en France, en Belgique, en Allemagne, en Autriche, en Russie, etc. Aux Etats-Unis, la production passait de 32 à 152 millions de tonnes de 1870 à 1894, tandis qu'en Angleterre, elle augmentait seulement de 110 à 188 millions. L'Allemagne est devenue la rivale de l'Angleterre pour l'exportation du charbon dans les pays éloignés tels que la Roumanie ; et l'Orient possède maintenant des pays producteurs de charbon tels que l'Inde et le Japon. D'autre part, « avec l'augmentation du commerce et des relations universelles de la dernière moitié de ce siècle, il s'est fait une diffusion plus générale des connaissances, particulièrement en matière d'industrie, ce qui tend à égaliser les talents supérieurs et les avantages techniques qui étaient auparavant la jouissance exclusive de certains pays, et à les mettre au même niveau que ceux qui leur étaient autrefois supérieurs (2) ». Ceci est vrai de la plupart des industries et nombre de pays sont devenus tour à tour industriels, s'assimilant rapidement l'habileté professionnelle des Anglais, tels que la Belgique et la France, l'Allemagne et l'Autriche. Ainsi la constitution de l'aristocratie capitaliste née des progrès de la grande industrie, commença successivement en Angleterre vers 1760, en Belgique et en France vers 1815, en Allemagne vers 1850 (3). Profitant de l'expérience de leur aîné, ces derniers

(1) — GASTRELL, *Our trade in the world in relation to foreing competition*, 1885 to 1895, Londres, 1897, p. 2.

(2) — *Ibid*, 30.

(3) — Cp. Le discours de SCHMOLLER, *Was verstehen wir unter dem Mittelstand*, Gœttingen, 1897.

pays, nouvellement engagés dans la voie de l'industrie moderne, ont avancé d'une allure plus rapide, gagnant du terrain de plus en plus, l'Allemagne surtout, qui, entrée la dernière dans la carrière, se trouve actuellement sur le point de rejoindre la Grande-Bretagne.

Non seulement l'Allemagne s'est assimilée les avantages de l'Angleterre en matière commerciale, mais elle la dépasse sur plusieurs points. Les rapports consulaires du Royaume Uni sont unanimes à déclarer que l'industriel et le commerçant anglais ne possèdent pas au même degré que l'Allemand le talent de se « conformer aux ressources pécuniaires, au goût et à la commodité des consommateurs étrangers (*exactly suiting the foreign customer's pocket tast and convenience*) » (1). L'Allemand sait se plier aux exigences actuelles de la demande, qui se porte de plus en plus vers les produits bon marché, ainsi qu'il arrive naturellement dans une période de dépression ; il sait accorder de longs crédits pour le paiement des marchandises fournies, tandis que l'Anglais s'en tient à ses produits de meilleure qualité mais plus chers, ainsi qu'à ses propres usages commerciaux concernant les conditions de paiement. Ayant peu d'égards pour le goût du public, il ne fournit pas, comme l'Allemand, des marchandises présentant du fini et de l'apparence, aux mêmes conditions de bon marché. Quant à se soucier de la commodité du consommateur, il ne montre pas généralement la même condescendance que son rival qui, se pliant à la langue et aux mœurs des clients étrangers, leur envoie des voyageurs parlant leur langue, des prix-courants détaillés écrits dans leur langue, indiquant non seulement les prix, poids et dimensions conformément au système de leur pays, mais même en calculant le prix de revient de la marchandise rendue franco à la porte de l'acheteur ! Enfin l'Anglais s'en tient trop exclusivement aux grandes affaires, refusant les ordres de peu d'importance, tandis que son concurrent profite avec empressement de toutes les occasions d'entrer en relations d'affaires avec un nouveau client.

(1) — GASTRELL, *op. cit.*, 36.

Néanmoins, il s'en faut encore que l'Angleterre soit sur le point de se voir supplantée par l'Allemagne [1]. Il ne peut être question d'une diminution absolue générale de son commerce, mais seulement d'un ralentissement de son taux d'augmentation, qui est actuellement inférieur à celui du commerce allemand. La suprématie industrielle et commerciale de l'Angleterre n'est donc pas encore mise en péril. Mais si le commerce de l'Allemagne continuait à se développer plus rapidement que celui de l'Angleterre, ne faudrait-il pas nécessairement en arriver là, tôt ou tard? Cette hypothèse n'est pas vraisemblable : il ne paraît pas que le commerce de l'Allemagne doive se développer indéfiniment avec le même taux de progression. Il ne faut pas oublier que ce pays, engagé quelque 75 ans plus tard dans la voie de la grande industrie moderne, franchit actuellement les premières étapes d'expansion extraordinaire par lesquelles l'Angleterre a déja passé, mais qui, une fois franchies, ne lui laisseront plus entrevoir la possibilité d'une allure aussi accélérée dans la voie du progrès économique.

DANS QUEL SENS PEUT-ON PARLER DU DÉCLIN COMMERCIAL DE L'ANGLETERRE

Pour ce qui est de l'industrie lainière en particulier, l'Angleterre a sans doute souffert de la concurrence grandissante de l'Allemagne ; mais elle a surtout ressenti le contre-coup de la dépression générale qui affecta l'économie de tous les pays depuis 1870-80.

PROGRÈS DE L'INDUSTRIE DE LA LAINE EN ALLEMAGNE

Quant à la concurrence de l'Allemagne, « la position relative de l'Empire Germanique et de la Grande-Bretagne, écrit Gastrell, s'est sensiblement retournée dans ces dernières années. Auparavant, nos principales exportations en Allemagne consistaient en produits industriels, mais depuis peu elles ont consisté largement en matières premières, qui sont

(1) — V. les art. de FLUX et de MURRAY, dans l'*Economic Journal* de 1897.

renvoyées ici sous forme de produits industriels, non seulement pour la réexportation, mais actuellement pour notre propre consommation [1]. » Ceci paraît particulièrement vrai des marchandises de laine ; jadis l'Angleterre fournissait à l'Allemagne des quantités considérables de fils de laine peignée et de tissus ; or l'Allemagne s'est affranchie de plus en plus de la dépendance de l'Angleterre, et elle produit maintenant une grande partie des fils et des tissus dont elle a besoin. Son industrie lainière a pris une importance de premier ordre, et ses produits sont devenus l'article principal de son exportation. Dans ces dernières années, elle s'est développée bien plus rapidement que celle de l'Angleterre.

Tandis que la valeur des tissus de laine exportés par l'Allemagne augmenta environ de 42 p. c. de 1885 à 1895, la valeur moyenne annuelle des étoffes cardées et peignées exportées par l'Angleterre diminua entre 1865-69 et 1890-94 de 46,7 p. c. et de 6,5 p. c. de 1880-84 à 1885-89 [2]. Ces chiffres montrent aussi qu'en Angleterre l'industrie lainière a plus souffert que les autres industries, puisqu'on constate, non seulement une diminution du taux d'augmentation de ses exportations, mais une diminution absolue.

MAIS LA DÉPRESSION FRAPPE TOUS LES PAYS

Mais la perte de l'avantage que l'Angleterre possédait par l'avance qu'elle avait pris, dans son développement économique, sur les autres pays du monde, ne peut expliquer à elle seule le déclin de son industrie depuis 1870-80, et spécialement celui de son industrie lainière. Celle-ci a subi certainement aussi l'influence des causes générales de la dépression de la seconde moitié du siècle, dont les effets se sont fait sentir, non seulement dans le Royaume Uni, mais en Belgique, en France, en Russie, dans les pays Scandinaves, en Espagne, et même, quoique à un moindre degré, en Allemagne et en Autriche [3].

---

(1) — GASTRELL, *op. cit.* 126

(2) — *Ibid.*, 94.

(3) — *Final report of the Royal Commission appointed to inquire into the depression of trade*, Londres 1886.

De 1873 à 1877, l'industrie lainière d'Aix-la-Chapelle fut fortement atteinte par la crise. L'exportation des draps et *Bucksin*, de la province (*Bezirk*) d'Aix qui, de 1868 à 1872 s'était élevée de 3,8 à 8,4 millions de marcs, descendit en 1877 à 2,5 millions, entraînant une grande misère parmi la classe ouvrière (1). En Basse-Lusace, la crise éclata également à la fin de 1872 ; nombre d'industriels firent banqueroute et la petite industrie reçut son coup de grâce : à Forst, la fabrication des draps se réduisit, à partir de 1875, de 14 p.c. en 1876, de 10 p.c. en 1877, de 8,4 p. c. en 1878 ; et après un relèvement relatif de l'industrie obtenu surtout au prix d'un protectionnisme douanier énergique, on eut encore à enregistrer, de 1886 à 1887, une diminution de 6,5 p. c. dans l'exportation des draps de cette ville (2) ; et depuis lors, au moins jusque 1890, l'industrie lainière allemande, quoique jouissant d'un large débouché intérieur protégé par des droits de douane, ne recouvra plus son ancienne splendeur.

En France, à Elbœuf, la production des draps descendit successivement de 3,11 millions de kilog. en 1874, à 2,98 ; 2,75 et finalement à 2,64 millions en 1877 (3). En 1880, on déplorait la crise que traversait alors l'industrie lainière de la France.

En 1897, la situation des affaires ne s'était pas améliorée dans cette industrie, non seulement en Angleterre, mais dans les autres pays. En Angleterre nous n'entendîmes que des plaintes à ce sujet, et un industriel intelligent et instruit engagé depuis longtemps dans la fabrication des tissus peignés, nous fit voir qu'en 1892 il perdait 5 °/₀ d'un capital engagé de 25 à 30.000 fr. ; et plus récemment, il nous montrait un étage entier de son usine rempli de métiers mécaniques depuis longtemps inactifs, en train de se rouiller, nous disant qu'un perfectionnement récent de l'outillage l'avait forcé à en abandonner complètement l'usage : en temps ordinaire, il aurait pu s'en servir encore avec avantage, mais eu égard à la mauvaise marche des affaires, il avait dû y renoncer à cause du

(1) — THUN, *op. cit.*, 44.
(2) — QUANDT, *op. cit.*, 65, 81.
(3) — Jacquard, 1877

taux excessivement bas des profits. La situation de l'industrie du coton restait également mauvaise dans le Lancashire : en 1897, les fabricants y annonçaient une diminution des salaires de 5 °/₀ (1). Même aspect de la conjoncture dans les autres pays. « L'industrie textile, écrit Blondel (2), est la seule des grandes industries de l'Allemagne qui ne se soit pas développée en 1897. » Les chefs de tissage de coton, réunis à Stuttgart au mois de novembre 1897, décidaient, non seulement de maintenir la réduction de la production, qui jusque-là avait été en moyenne de 10 à 15 °/₀, mais de la diminuer encore de 5 à 10 °/₀ (3). (A Gand, dans la même industrie, le nombre de broches employées s'était réduit des 3/4 de 1890 à 1897, et les salaires avaient baissé fortement.) Au mois de décembre 1897, l'Association des ouvriers de l'industrie textile, en Bavière, demandant une limitation de la journée de travail, se fondait, pour justifier cette mesure, sur la surproduction et la crise que traversait l'industrie textile. A Aix, centre de l'industrie lainière, on réclamait la même mesure pour des raisons identiques. En Basse-Lusace, l'industrie lainière languissait et les salaires étaient bas. A Verviers, l'exportation des tissus de laine diminuait de plus de 30 °/₀ de 1890 à 1894, et la situation des affaires y était encore très mauvaise en 1898 (4). A Reims, on déplorait la baisse des salaires dans le tissage des draps, résultant de la crise industrielle, etc.

Cet aperçu montre bien le caractère général de la crise de l'industrie lainière. Si l'Angleterre fut atteinte, d'autres pays souffrirent également, même l'Allemagne, quoiqu'à un degré moindre ; on ne peut donc pas considérer le développement industriel et commercial de ce dernier pays comme la cause unique de la dépression de l'industrie lainière en Angleterre. On peut seulement conclure que la concurrence de l'Allemagne, en s'ajoutant à l'action de la dépression, y empira encore la situation.

---

(1) — *Sociale Praxis*, 1897, 149.

(2) — BLONDEL (Georges). L'essor industriel et commercial du peuple allemand. Paris, Larose, 1878.

(3) — *Sociale Praxis*.

(4) — DECHESNE (Laurent). La grève contre le tissage à deux métiers dans l'industrie lainière de Verviers en 1895-96. Verviers, 1897.

Protectionnisme des pays consommateurs, changements de mode, frais excessifs de transport, concurrence des pays étrangers et surtout de l'Allemagne, telles sont, ainsi que nous l'avons vu, les principales causes qu'on invoque pour expliquer la dépression générale, et spécialement celle de l'industrie lainière. Mais ces causes diverses et spéciales, si elles peuvent exercer, les unes une influence décisive sur telle ou telle crise brusque et momentanée dans telle branche de la production, les autres exercer une influence plus durable (la concurrence de l'Allemagne, par exemple), ne peuvent cependant pas rendre compte, à elles seules, de cette longue dépression de l'industrie de la laine, qui embrassa le dernier quart du XIXe siècle et affecta la vie économique des principaux pays industriels. Or, de tous les phénomènes capables d'exercer une action aussi générale et aussi durable, nous n'en voyons qu'un, la *contraction monétaire* qui, précisément, occupe la même période [1].

LA DÉPRESSION A UNE CAUSE GÉNÉRALE

Dans le tableau que nous avons tracé des conjonctures économiques de l'industrie lainière pendant la seconde moitié du XIXe siècle, nous avons négligé à dessein le mouvement des salaires, réservant à cette importante question un examen spécial que nous allons aborder.

CHAP. IVme — Le mouvement des salaires pendant la seconde moitié du XIXe siècle.

Quoique les renseignements statistiques au sujet des salaires payés pendant cette période soient assez imparfaits ce que nous en savons nous permet néanmoins de conclure qu'ils participèrent au mouvement général de hausse et de baisse de la seconde moitié du XIXe siècle. On peut en juger par les relevés de salaires types,

VARIATIONS DU SALAIRE NOMINAL

(1) — Cp. DENIS, *op. cit.*

que nous avons réunis dans le tableau suivant et que nous avons reportés sur le diagramme B.

ANNÉES	SALAIRE MOYEN PAR SEMAINE (en *sh.* et *d.*) (1)											
	HUDDERSFIELD.				BRADFORD				DEWSBURY			
	Tisserands		Fileurs		Tisserands		Peigneurs		Tisserands		Fileurs	
	Hom.	Fem.	Hom.	Enf.	Hom.	Fem.	Hom	Fem.	Hom.	Fem.	Hom	Enf.
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
1849	11-4 [a]	9-10 [b]	25-6	5-6	—	—	—	—	—	—	—	—
1858	—	—	—	—	10 [c]	10-6 [c]	15	—	—	—	—	—
1859	18	13-6	27	7-6	—	—	—	—	—	—	—	—
1866	20-9	15	24	—	18	12	14	—	20	13	34	9
1867	»	»	»	6-9	—	»	15	9-6	19	14 [e]	30	8
1868	»	»	»	—	—	»	»	—	»	»	»	»
1871	—		—	—	—	—	—	—	20	16	30	9
1874	24	—	—	8	20-6	17	16-6	—	—	16	30	12
1877	27-6	—	—	—	20	15-6	16-6	—	26	16	35	12
1880	26	18	30	9	—	—	—	—	25	15	32	10
1883	20	14	30	—	14-6	14-6	15	12-3	25	15	32	10
1886	22-10	17-8	28-5	9-3	14-7 [d]	13-9	—	—	16-2	12-9	28-7	9-11
1892	17-6	13-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1893	»	»	—	—	—	—	—	—	—		—	—
1894	»	»	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1895	»	»	—	—		—	—	—	—	—	—	—
1896	»	»	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1897	»	»	—	—	—	11-8	14	11	—	—	—	—

Les chiffres que nous venons de donner concernant les salaires moyens des tisserands, fileurs, (rattacheurs), peigneurs et peigneuses, comprennent des professions embrassant un grand nombre d'ouvriers des deux sexes et d'âges différents de l'industrie des cardés et des peignés. Les conditions

(1) — Pour les salaires antérieurs à 1886, *Return of wages published between 1830 and 1887, London*, 1887 (C-5172). Pour les salaires de 1886, *Return of rates of wages in the principal textile trades of the United Kingdom*, 1889 (C-5807).

(a) — Moyenne entre le salaire des tisserandes à la main et celui des tisserands à la mécanique. — (b) Salaires des tisserandes à la mécanique. —(c) Par semaine de 6 jours, connaissant le salaire moyen par jour. — (d) Salaire à la pièce; le salaire à temps était supérieur; mais le salaire à temps est exceptionnel dans le tissage, et dans notre cas, devait concerner des articles exceptionnellement difficiles. — (e) Nos notes portent 4 que nous corrigeons en 14.

techniques ou autres dans lesquelles le travail s'exécutait aux diverses époques dans ces professions sont les mieux connues, de sorte qu'on se trouvait à même d'user avec plus de discernement des renseignements statistiques qui les concernent. C'est ainsi que nous avons pu, en connaissance de cause, porter sur le tableau, à l'année 1849, la moyenne entre le salaire du tisserand à la main et celui du tisserand mécanique de Huddersfield, parce que, dans cette ville adonnée à l'industrie des cardés, le tissage à la main devait être encore tellement important à cette époque, que le taux de salaire du tisserand à la mécanique n'aurait pas suffi pour donner une idée exacte du taux moyen des salaires dans le tissage. Pour les femmes, au contraire, nous avons seulement pris en considération le salaire payé pour le tissage mécanique, parce que le tissage à la main, beaucoup plus pénible, ne fut généralement point pratiqué par des femmes. A Bradford, pour l'année 1886, nous nous trouvions en présence de deux indications de salaire de tisserands, l'une donnant le salaire à temps, l'autre le salaire à la pièce; or, sachant que dans le tissage la première forme de rémunération ne se présente que dans des cas exceptionnels, le salaire à la pièce constituant la règle, nous avons pu choisir avec raison le salaire à la pièce comme salaire type. C'est aussi poussé par cette considération-ci que, des divers centres industriels du Yorkshire, nous connaissions surtout Bradford et Huddersfield, jointe à cette autre circonstance que ces villes figurent parmi les centres lainiers les plus importants, que nous nous sommes surtout préoccupé des salaires qu'on y payait. Pour Dewsbury, nous avons été attiré par l'importance très considérable de sa population ouvrière, et par le fait que nous possédions des renseignements statistiques sur un nombre relativement important de dates de la période observée (1).

(1) — Ajoutons que nos recherches ont porté sur un nombre beaucoup plus considérable de données, concernant des salaires d'ouvriers appartenant, soit à d'autres spécialités, soit à d'autres villes, toujours dans l'industrie de la laine. Nous les avons laissées de côté afin de simplifier notre exposé. Mais il va de soi que le mouvement général des salaires omis concorde avec celui de ceux que nous avons choisis comme types.

A l'aspect du diagramme B, l'on reconnaît de suite que les salaires ont suivi le mouvement général de la conjoncture; chacune des courbes se relève pour atteindre son point culminant entre 1870 et 1880, et retomber ensuite dans la période suivante. Pourtant, le salaire moyen des rattacheurs de Huddersfield semble, à première vue, suivre un mouvement différent et atteindre son maximum après 1880; mais il a aussi bien pu atteindre son point culminant entre 1875 et 1880; la même observation peut s'appliquer aux fileurs de Huddersfield, dont nous ne connaissions pas le taux de salaire entre 1868 et 1880, ainsi qu'à celui des peigneuses de laine de Bradford, qui nous était inconnu entre 1868 et 1883. Ces réserves faites, il ne paraît pas contestable que l'aspect général des faits observés révèle l'influence de la conjoncture sur le mouvement des salaires.

VARIATIONS DU SALAIRE RÉEL

Mais si nous voulons savoir dans quel sens le mouvement de la conjoncture a pu se répercuter sur la condition matérielle des ouvriers (1), il ne suffit pas de considérer seulement les variations du salaire nominal; il faut de plus les rapprocher des changements de prix des subsistances. A cet effet, considérons le taux des salaires sur lesquels nous avons des informations suffisantes, et rapprochons-le du prix des subsistances au commencement et à la fin de la période, ainsi qu'au point culminant de la conjoncture. Nous arrivons ainsi aux résultats suivants, donnant les variations des salaires moyens par semaine, comparées à celles des prix des subsistances (moyennes entre les nombres indicateurs de Sauerbeck concernant le prix des matières animales et végétales, en tenant compte que l'ouvrier consomme

---

(1) — On peut aussi se rendre compte de l'influence exercée par les fluctuations de la conjoncture économique sur la condition générale du peuple, en examinant la courbe des infractions commises sans violence contre les propriétés en Angleterre et dans le pays de Galles; leur nombre après s'être élevé rapidement jusque 1842, diminue depuis 1849, jusque vers 1873, pour se maintenir, dans la suite, à peu près au même niveau. (V. Henri Ferri, *Sociologie Criminelle*, Paris, 1893, p. 171).

de ces dernières pour une valeur approximativement double des premières) [1].

ANNÉES	SALAIRE NOMINAL RAMENÉ à 100 en 1858 ou 59		NOMBRE INDICATEUR DU PRIX DES SUBSISTANCES	
	BRADFORD		D'après SAUERBECK	Ramené à 100 en 1858 ou 59
	Tisserande	Peigneur		
1858	100	100	85	100
1874	161	110	107	125
1895	110	93	62	72
	HUDDERSFIELD			
	Tisserand			
1859	100		85	100
1877	152		97	113
1895	97		62	62

CONCLUSIONS

Les conclusions qui découlent du rapprochement des indications de ce tableau, sont que le salaire réel s'est élevé fortement pendant la période d'inflation et que, au terme de la dépression, nous le retrouvons encore supérieur à ce qu'il était avant la hausse.

Nous disons que le salaire réel s'est élevé fortement pendant la période d'inflation. En effet, le salaire nominal des tisserands de Huddersfield haussa de 52 °/o, et le prix des subsistances de 13 °/o, soit une augmentation du salaire réel de 52 — 13 = 39 °/o.

Le salaire nominal des tisserandes de Bradford haussa de 61 °/o, et le prix des subsistances, de 25 °/o, soit une augmentation du salaire réel de 36 °/o. Seul, le salaire réel des peigneurs baissa de 15 °/o.

Nous disons d'autre part, qu'au terme de la dépression, le salaire réel se trouve encore supérieur au taux qu'il avait avant

(1) — *Return of wages, cit.* et SAUERBECK, *Index numbers. Journ. Stat. soc.*

la hausse; car, entre le commencement et la fin de toute la période observée, le salaire réel des tisserands de Huddersfield haussa de 38 — 3 = 35 %, celui des tisserandes de Bradford de 10 + 28 = 38 %, celui des peigneurs de 28 — 7 = 21 %.

Ces conclusions optimistes sur l'amélioration de la condition matérielle des ouvriers de l'industrie lainière depuis 1858-59 sont d'autant plus remarquables, que cette dernière date, quoique précédant d'une quinzaine d'années le point culminant de la période d'inflation, ne présente pourtant pas le moment le plus sombre de la dépression antérieure. En 1858, les salaires avaient déjà commencé leur mouvement ascensionnel, ainsi que le montrent les chiffres suivants :

HAUSSE DES SALAIRES AVANT 1858

Salaire moyen par semaine à Huddersfield et aux environs [1].

ANNÉES	TISSAGE			FILEURS
	A LA MAIN	A LA MÉCANIQUE		
	HOMMES		FEMMES	
	Sh.		Sh. d.	Sh. d.
1839	12	—	8-8	25-6
1849	12	10-9	9-10	25-6
1859	16	18	13-6	27

Si donc l'on considère l'époque actuelle comme le terme de la dépression économique de la seconde moitié du XIXe siècle, hypothèse dont l'avenir seul peut vérifier l'exactitude, ce n'est point à l'année 1858-59 qu'il conviendrait de la comparer, mais à une date antérieure de quelque 10 années, et l'on aurait ainsi à constater une amélioration encore plus considérable de la condition des ouvriers de l'industrie lainière.

---

(1) — D'après les données des *Returns of wages publ. betw. 1830 and 1887*, cités.

CHAP. V[e] — La condition actuelle des ouvriers de l'industrie lainière.

§ 1. — *Examen spécial de la condition des peigneurs de laine.*

APPRÉCIATION GÉNÉRALE

Autrefois, les peigneurs de laine formaient la classe la plus influente et la plus remuante, une sorte d'aristocratie, parmi les ouvriers de l'industrie des peignés. Nous avons vu que ceux de l'Ouest de l'Angleterre furent les premiers à s'unir en syndicats au XVIII[e] siècle; alors, ils eurent maintes fois l'occasion de montrer leur puissance, et en 1825, ceux du Yorkshire participèrent à la plus formidable grève qu'on connaisse dans l'histoire de l'industrie de la laine en Angleterre. Mais actuellement ils se trouvent au nombre des ouvriers les plus misérables — encore que leur condition soit beaucoup meilleure que sous l'Ancien Régime — au point que Sherard, dans une série d'articles qui firent sensation, les fait figurer parmi les « esclaves blancs » de l'Angleterre (1). Il faudrait donc se garder de considérer leur condition comme celle de l'ouvrier moyen de l'industrie lainière; ce dernier occupe une place incontestablement plus élevée. Mais, d'autre part, on ne pourrait pas non plus envisager leur situation comme une quantité négligeable, car leur nombre comprend environ le septième de tout le personnel occupé dans l'industrie des peignés.

L'infériorité de leur condition est due à des causes diverses, au taux modeste de leurs salaires, au caractère particulièrement malsain de leur genre de travail, à l'irrégularité de leur occupation, surtout en ce qui concerne les hommes, enfin, à l'emploi

(1) — *White slaves of England*. Londres 1897, publ. d'abord dans le *Magazine* de *Pearson*. Ces révélations ont suscité d'ardentes controverses : mais si l'on peut leur reprocher leur *ton* peu scientifique, on n'a guère pu démontrer l'inexactitude des faits avancés.

étendu des femmes mariées. Ces diverses circonstances nous permettront de comprendre pourquoi leur niveau d'existence est resté relativement bas.

TRAVAIL MALSAIN

Ce n'est pas au développement de la grande industrie moderne qu'il faut attribuer les conditions malsaines du peignage de la laine. Déjà en 1845, le peignage à la main présentait cet inconvénient : il était très malsain, nous dit un rapport de l'époque (1) ; les peigneurs travaillaient généralement dans une chambre de leur habitation ; ils étaient obligés de manipuler la laine au dessus d'un feu de charbon de bois, qui dégageait de grandes quantités d'acide carbonique ; on devait en conséquence laisser les fenêtres ouvertes par tous les temps, de sorte que « tandis qu'ils (les peigneurs) étaient chauffés et transpiraient d'un côté, souvent un courant d'air froid venait des fenêtres se précipiter sur eux ». Ils avaient le teint pâle et cadavérique, s'adonnaient à la boisson et mouraient prématurément, peu d'entre eux atteignant la cinquantaine. Mais là où, à cette époque, on les avait déjà réunis dans des fabriques, on pouvait constater une amélioration de leur santé et de leurs mœurs. « La grande industrie n'a point empiré la condition des peigneurs de laine et l'on en rencontre aujourd'hui âgés de 80 ans », nous disait le secrétaire de leur syndicat.

Si les diverses opérations du peignage ne s'opèrent plus aujourd'hui au dessus d'un feu de charbon de bois, elles n'en exigent pas moins une température très élevée, assez variable, mais dont la moyenne s'élève à 54° celsius en hiver et 65° en été. Sherard cite le cas d'un peigneur qui, ayant abandonné son travail pendant 9 à 10 semaines, gagna 21 *lb*. de poids ; mais lorsqu'il fut retourné à l'ouvrage, il reperdit 9 *lb*. en 15 jours : « tout cela sort de vous en eau, » disait un peigneur.

De plus, ces ouvriers courent le risque de contracter une maladie terrible, le charbon, connue dans leur industrie sous le nom de « maladie du trieur de laine », surtout dans les ateliers

(1) — SMITH, *Health of towns commission*, 1845, cité.

où l'on travaille des toisons de bêtes mortes. Cette maladie, due au *bacillus anthracis* communiqué par ces laines, se présente sous deux formes, tantôt mortelle et tuant son homme en trois jours, tantôt permettant guérison. La législation s'est efforcée de combattre ce mal en prescrivant des mesures préventives, ventilation des ateliers et de la laine pendant le triage, etc., afin d'écarter autant que possible les germes morbides. Il est encore impossible actuellement d'affirmer si ces mesures sont parvenues à réduire le nombre des décès dus à cette maladie.

EMPLOI IRRÉGULIER DES HOMMES SURTOUT

Le travail est très irrégulier dans le peignage. Tantôt, le patron reçoit une forte commande qu'il faut souvent expédier le plus rapidement possible ; on fait alors appel à tous les ouvriers disponibles, on travaille jour et nuit, parfois on augmente la température des manipulations afin d'en accélérer la marche, et les surveillants, qui touchent une prime proportionnée à la quantité de laine peignée, les poussent à produire le plus possible. A ces moments de presse, succèdent des moments de stagnation ; l'ouvrier condamné au chômage s'habitue à l'oisiveté, fréquente les cabarets, et se dérange d'autant plus aisément, que sa femme est souvent occupée à la fabrique précisément aux heures où il ne travaille point. L'emploi étendu des femmes est particulièrement à déplorer dans cette branche d'industrie car, exposées à une haute température, elles s'y livrent à une occupation épuisante, à laquelle des hommes solidement constitués paraissent seuls pouvoir s'adonner impunément. Bien plus, seules les femmes y sont employées d'une façon régulière ; le travail de nuit leur étant interdit par la loi, il est donc exclusivement réservé aux hommes ; or, lorsqu'une réduction des heures de travail est nécessaire, c'est naturellement sur le travail de nuit qu'elle porte tout d'abord, c'est-à-dire sur le travail des hommes ; de sorte que, dans les peignages occupant des femmes, le chômage atteint tout d'abord les hommes, puis seulement les femmes, lorsque les affaires se trouvent dans un état de marasme exceptionnellement grave.

Aussi, tandis que le taux moyen du salaire des femmes par semaine calculé sur toute l'année correspond à leur salaire par semaine pleine, celui des hommes se trouve-t-il réduit d'un tiers environ par l'irrégularité de leur emploi.

EMPLOI DES FEMMES. FAMILLES NOMBREUSES

Ajoutons que, parmi les peigneuses de laine, on compte environ un tiers de femmes mariées et que leurs maris exercent généralement la même profession, de sorte que, la femme travaillant le jour et l'homme la nuit, la vie de famille ne les réunit que bien rarement. Que deviennent alors les enfants pendant l'absence de la mère — car les peigneurs ont généralement beaucoup d'enfants, 7, 8, parfois 10, beaucoup d'entre eux étant Irlandais, population particulièrement prolifique? — On les confie à la garde d'une grand'mère, d'une belle-sœur ou d'une voisine.

SALAIRES

Les salaires payés dans le peignage figurent parmi les plus bas de l'industrie de la laine. Considérant les salaires payés dans le Royaume Uni en 1886 (1), on voit que le salaire moyen des peigneuses était de 8 *sh.* 6 *d.* pour les trieuses et de 10 *sh.* 7 *d.* pour les peigneuses proprement dites, soit environ 9 *sh.* 6 *d.* en moyenne comme salaire des femmes employées dans les peignages ; or, ce salaire est inférieur à tous ceux que touchent les femmes dans les autres spécialités, au nombre de 19, de l'industrie des peignés.

Quel est le taux actuel des salaires dans les peignages? — Il n'est pas aisé de le déterminer d'une manière précise et certaine, car il varie selon les sexes, selon la nature de l'occupation, selon la qualité de laine employée, qui varie avec les diverses usines. Pour une semaine pleine, le salaire des peigneurs peut s'élever à 17-24 *sh.* (travail de nuit), et celui des femmes, à 9-13 *sh.* (travail de jour); mais le salaire moyen par semaine calculé sur toute l'année s'abaisse à 14 *sh.* pour les hommes; celui des femmes correspond à leur salaire par semaine pleine, à cause de la régularité de leur emploi.

(1) — *Return of rates of wages*, 1889 (C-5807).

La nourriture des peigneurs laisse généralement à désirer, suivant l'affirmation d'un médecin de Bradford, surtout en ce qui concerne les femmes. Celles-ci consomment des quantités considérables de mauvais gâteaux, trop gras ou trop sucrés, rarement de la viande — qui est alors fort mal préparée — et des quantités excessives de thé, ce qui les débilite. Elles n'ont aucune notion en matière de cuisine ; d'ailleurs, le temps leur manquerait pour s'en occuper. Les hommes se nourrissent également mal. Ils ne mangent que peu de viande, à midi notamment pendant la pause d'une demi-heure dont ils disposent, expédiant leur *lunch* en dix minutes pour pouvoir ensuite fumer et flâner le reste du temps. Si les peigneuses boivent trop de thé, les hommes, de leur côté, consomment trop de bière ; la haute température à laquelle ils doivent travailler, ainsi que l'irrégularité de leur occupation, ne paraissent pas étrangères à cette absorption exagérée de boisson ; « nous buvons de la bière tous les jours, me disait l'un d'eux, et le samedi nous en buvons beaucoup ! » Or la bière anglaise est plus alcoolisée que la bière allemande, par exemple, et beaucoup moins digestive.

NOURRITURE

En ce qui concerne les conditions d'habitation, les ouvriers du peignage rentrent sous l'application de la règle générale : une maison pour chaque famille. Mais quand on considère que ces ouvriers ont généralement beaucoup d'enfants, et que parfois, plusieurs familles parentes habitent dans la même maison, les quatre petites chambres que contient celle-ci ne doivent pas leur procurer un grand confort.

LOGEMENT

L'organisation syndicale est peu développée parmi les peigneurs. Le syndicat des peigneurs de laine de Bradford ne compte guère que 1,5 % des ouvriers de la profession. Son secrétaire, homme sérieux, chef d'une nombreuse famille et « respectable » s'il en fut puisqu'il occupe la fonction de juge de paix, se heurte à de grandes difficultés : les ouvriers sont

SYNDICATS

trop pauvres pour pouvoir payer les cotisations, trop démoralisés par les conditions de leur travail pour prendre conscience des intérêts communs, et trop de femmes sont occupées dans leur industrie. Aussi le syndicat n'a-t-il pu faire que bien peu de chose encore pour organiser le marché du travail. Pourtant, son secrétaire affirme que les patrons s'adressent de plus en plus au syndicat pour obtenir des ouvriers; on leur envoie alors le premier inscrit sur la liste des chômeurs. Mais, dans la généralité des cas, l'ouvrier sans occupation n'a pas d'autre ressource que d'errer de fabrique en fabrique, en quête de travail, ou de se renseigner par les demandes de bras insérées dans les journaux ou affichées à l'entrée des usines.

§ 2. — *La condition de l'ouvrier de l'industrie lainière en général.*

SALAIRES

Si l'on considère d'une manière générale les trois industries textiles, celle du coton, celle des peignés et celle des cardés, on constate que c'est la première qui tient le premier rang par le taux élevé de ses salaires, celle des cardés occupant la seconde place et celle des peignés, la dernière; telle est du moins la conclusion qui se dégage de la dernière statistique générale des salaires datant de 1886 [1].

ROYAUME UNI, 1886

Salaire moyen par semaine dans les industries suivantes

	COTON		PEIGNÉS		CARDÉS	
	sh.	*d.*	*sh.*	*d.*	*sh.*	*d.*
Hommes	25	3	23	4	23	2
Gamins	9	4	6	6	8	6
Femmes	15	3	11	11	13	3
Jeunes filles . . .	6	10	6	2	7	5
Total	56	8	47	11	52	4

(1) — *Return of rates of wages*, cité.

Depuis 1892, le salaire moyen des tisserands de Huddersfield (industrie des cardés) — presqu'exclusivement des hommes — est de 22 à 24 *sh.* par semaine pleine et de 17 à 18 *sh.* en tenant compte des chômages; le salaire des femmes leur est inférieur de 25 °/o environ.

Tandis que la plupart des tisserands de Huddersfield appartiennent au sexe mâle, ceux de Bradford appartiennent au sexe féminin. Cette différence s'explique par la différence des produits fabriqués qui, d'une part, dans l'industrie des cardés, sont des tissus lourds exigeant de l'ouvrier une grande force musculaire et, d'autre part, dans l'industrie des peignés, des étoffes légères d'un tissage plus facile. Non seulement le genre de fabrication de Huddersfield exige l'emploi d'hommes comme tisserands, mais il ne leur permet en général le travail qu'à un seul métier; tandis qu'à Bradford, le tissage à deux métiers s'y pratiquait dès le milieu du siècle et que le tissage à quatre métiers se pratique couramment aujourd'hui. Néanmoins, les salaires y sont plus bas qu'à Huddersfield, à cause de l'emploi des femmes comme tisserandes; celles-ci touchaient 11 *sh.* 8 *d.* par semaine en 1895, et 9 *sh.* 4 *d.* en 1892, respectivement pour 56 et 51 heures de travail; du moins tel était ce cas dans un tissage de moyenne importance de la place.

TARIFS DE SALAIRE DANS LE TISSAGE

Dans une industrie comme celle de laine, sujette aux fluctuations nombreuses de la mode et dont la fabrication est très variée et très variable, il est bien difficile de fixer un tarif de salaire à la pièce. Néanmoins, on est parvenu à établir, depuis quelques années, dans divers centres industriels du Yorkshire, des tarifs de salaire, notamment à Huddersfield, Bradford et Guiseley-Yeadon.

Par quel concours de circonstances fut-on amené à fixer des tarifs de salaire dans une industrie qui, par sa complication technique, devait rendre cette tâche si difficile? Qui en prit l'initiative, les ouvriers ou les patrons? Quels avantages les uns et les autres espéraient-ils en retirer? Enfin, quelle importance peut-on attribuer à ces tarifs, quelle place occupent-ils dans le règlement des questions de salaire entre patrons et

ouvriers? Si l'on consulte des rapports des Chambres de commerce, les patrons ou les ouvriers, les réponses qu'on en obtient diffèrent beaucoup l'une de l'autre, chacun envisageant volontiers la question à son point de vue propre et selon ses intérêts particuliers; souvent aussi, les réponses restent évasives, car, à côté des opinions qu'on avoue, il y a les opinions de derrière la tête, celles qu'on n'avoue pas. L'observateur se trouve donc parfois dans la nécessité de résoudre les affirmations contradictoires en leur substituant sa propre interprétation, celle qui lui paraît la plus conforme à la vérité, et il lui faut combler aussi lui-même certaines lacunes d'information en procédant du connu à l'inconnu.

L'établissement des tarifs de salaire apparaît en tout premier lieu comme la conséquence de la dépréciation de la main d'œuvre dans ces dernières années et de l'agitation ouvrière qui en résulta. A Huddersfield, " le tarif de salaire fut établi par les patrons à la suite d'une longue dispute avec les ouvriers. " Cette longue dispute fut vraisemblablement la même qui agita Bradford entre 1892 et 1895, et dans laquelle un chef ouvrier affirma publiquement que les tisserands du district ne gagnaient pas plus de 9 *sh.* en moyenne par semaine. Ces allégations furent contestées par la voie des journaux, mais, en fin de compte, « rien ne fut prouvé. » De ces divergences, résultait cette conclusion que les salaires payés pour le même genre de travail dans les diverses usines étaient fort différents; tandis que certains patrons achetaient la main d'œuvre à un prix relativement élevé, d'autres l'obtenaient à un prix inférieur. Cette constatation devait naturellement amener certains patrons — ceux qui payaient la main d'œuvre au taux le plus élevé — à appuyer les revendications des ouvriers en faveur d'un relèvement des bas salaires payés par les industriels qui leur faisaient, sur le dos de l'ouvrier, une concurrence dangereuse. Cette communauté d'intérêts entre la masse des ouvriers d'une part, et d'autre part les patrons payant de hauts salaires, c'est-à-dire les mieux outillés, les plus importants et les plus respectables, semblait présenter une base de réalisation pratique à l'établissement

d'un tarif *minimum* uniforme. Car il ne pouvait évidemment être question que d'un tarif *minimum*, personne n'ayant intérêt, ni parmi les ouvriers, ni parmi les industriels, à ce que certains patrons payassent des salaires plus élevés. Ce fut dans ces circonstances que la question se trouva posée au mois de février 1895 devant le comité de la Chambre de commerce de Bradford, dans une réunion où siégeait également un représentant ouvrier en qualité de délégué du Conseil du travail et de l'industrie. On y résolut de « nommer un comité pour examiner si l'on pourrait établir un tarif *minimum* pour les tisserands du district de Bradford » Mais ce comité ne jugea point encore l'opinion suffisamment préparée pour admettre la reconnaissance officielle d'un tarif *minimum obligatoire* : vraisemblablement, beaucoup de patrons n'auraient pas consenti à limiter leur liberté d'action en promettant de l'observer. Toutefois, le projet primitif ne fut point complètement abandonné, et l'on se contenta d'un tarif *non expressément obligatoire*. Le comité se trouva d'accord pour « établir un tarif qu'on pourrait considérer comme un tarif de salaire modèle... ., et qui permettrait à toute personne intelligente de calculer le prix du tissage pour toute espèce de marchandise. » Et lorsque, après 18 mois d'un travail assidu, la Chambre de commerce put enfin publier le tarif qu'on venait d'élaborer, on eut soin de déclarer de nouveau que le comité « s'était borné à indiquer quelle était la moyenne des salaires payés dans le district pour les diverses espèces de travaux, et que c'était sur cette base, qu'il avait fixé les prix. » Ainsi donc, on s'en remit, pour l'observation de ce tarif, au bon vouloir des patrons, la sanction étant abandonnée aux mœurs, à l'opinion publique. Dans l'état actuel des choses, ce tarif présente en tout cas au moins cet avantage, qu'il fournit une base précieuse pour le règlement du contrat de salaire : il permet d'en fixer plus nettement les clauses, et d'éviter ainsi nombre de malentendus et de contestations qui proviennent si souvent de l'imprécision ou de l'obscurité des termes d'un contrat.

Nous croyons inutile de donner ici une description de ce tarif : car la base sur laquelle il s'appuye est tout à fait particulière à l'industrie anglaise, et sa compréhension nécessiterait

de la part du lecteur des connaissances approfondies, non seulement de la technique du continent, mais de celle de l'industrie de la laine du Yorkshire.

Le tarif de salaire de Huddersfield, établi selon d'autres principes et adapté aux conditions techniques de l'industrie des cardés, est plus ancien que celui de Bradford: il remonte à l'année 1883. Il fut établi par les patrons. Ce tarif, assez bien observé à l'égard des femmes, qui pour le même travail gagnent moins que les hommes, est plus souvent enfreint à l'égard des hommes: la tendance, nous assure-t-on, étant de ramener le taux supérieur du salaire des hommes à celui des femmes.

RETENUES POUR MALFAÇONS

Mais un tarif de salaire ne peut que donner une idée du prix brut de la main d'œuvre; pour en connaître le prix net, il faut tenir compte des retenues faites par les patrons. Les retenues motivées par des malfaçons se trouvent en usage dans l'industrie lainière, en Angleterre comme ailleurs. Les ouvriers se plaignent qu'elles absorbent même parfois la totalité du salaire du tisserand. Mais ce doivent être là des cas tout à fait exceptionnels.

DÉLAI DE CONGÉ

Le délai de congé est de une à deux semaines; mais, dans le tissage à la pièce, qui est la règle, l'ouvrier n'est engagé que pour la pièce de tissu dont on lui confie l'exécution. Ce travail terminé, il est censé congédié de plein droit, et si le maître lui donne une nouvelle chaîne à tisser, c'est alors un nonveau contrat qui se forme pour l'exécution de ce travail.

EMPLOI IRRÉGULIER

L'industrie lainière est, par sa nature, une industrie à emploi irrégulier, à cause des changements de mode et de saison; on travaille surtout pendant les deux périodes de l'année où l'on exécute respectivement les articles d'hiver et les articles d'été. Dans ces moments de presse, non seulement tous les ouvriers sont occupés à pleines journées et à pleines

semaines, mais ils sont tenus de fournir des heures supplémentaires de travail. A la Commission du travail de 1892 (1), l'Association des tisserands à la mécanique du Yorkshire Occidental déclarait qu'il se présentait ainsi des journées de 10 à 16 heures, et des semaines de 70 à 100 heures; la Fédération des teinturiers, finisseurs etc. de Bradford et des environs constatait l'irrégularité des semaines de travail, leur durée variant de 20 à 80 heures; un syndicat ouvrier de Leeds déclarait qu'on avait vu une firme tenir ses ouvriers à l'ouvrage de 5 heures du matin à 9 heures du soir pendant 26 semaines (2). Dans les moments où la besogne fait défaut, les heures supplémentaires disparaissent et la durée du travail descend en dessous de la journée normale. Alors le patron réduit d'abord la journée de travail de tous ses ouvriers; c'est seulement à la dernière extrémité qu'il congédie une partie de son personnel. Dans ce cas, les chômeurs restent moralement au service de leur ancien patron, et il leur sera naturellement plus aisé de rentrer au service de celui qui les a déjà employés et dont ils connaissent le genre de fabrication; inoccupés, ils sont libres néanmoins de chercher du travail ailleurs; mais la plupart du temps, ils le tenteraient sans succès, car c'est généralement quand les affaires vont mal que les chômages se produisent, et alors, il n'y a guère de chance qu'elles aillent mieux chez le voisin, surtout dans le même genre d'articles; quant à chercher de l'occupation dans un autre genre, ce n'est pas toujours possible, vu le caractère spécial des aptitudes professionnelles de l'ouvrier et la grande variété des spécialités (3).

L'ouvrier de l'industrie lainière, même quand il est occupé à pleines journées, est tenu de subir des interruptions de travail d'une autre nature, ainsi, pendant qu'on place une nouvelle chaîne sur le métier, quand on règle le métier, quand

(1) — *Answers to the schedules of questions issued by the royal commission of labour.* 1892 (C -6795).

(2) — *Ibid.*

(3) — FIRTH (J. B.), *Weavers of Bradford — Their work and wages. Economic Journ.* 1892, 513.

on en répare le mécanisme; ce sont là autant de causes d'interruption pendant lesquelles le tisserand ne gagne rien, puisqu'on le paye à la pièce; et elles sont inévitables, même quand il travaille à pleines journées.

EMPLOI DES FEMMES

On a vu à quels graves abus donna lieu, vers le milieu du XIXe siècle, l'emploi des femmes et des enfants dans les fabriques et quelles mesures furent prises pour y remédier. Ces mesures ont-elles eu pour effet de réduire l'emploi des femmes? Si l'on n'envisage que le nombre absolu des personnes occupées, l'on constate que celui des femmes n'a fait qu'augmenter, de même que celui des hommes. Mais si l'on compare les progrès dans l'emploi des unes et des autres, le problème devient plus complexe. Le tableau suivant permettra de se faire une idée de l'emploi des hommes et des femmes, proportionnellement au chiffre des personnes occupées dans l'industrie de la laine [1] :

INDUSTRIE DE LA LAINE

Proportion pour 100 personnes occupées.

Années	Hommes	Femmes	Années	Hommes	Femmes
1835	52,5	47,5	1868	43	57
1839	48,5	51,5	1870	45	55
1850	46	54	1890	44	56

On voit que l'importance relative de l'emploi des femmes n'a cessé de s'accroître jusque vers 1868, tandis que, depuis cette époque, il semble se manifester une tendance en sens inverse.

Cette tendance *récente* à une moindre importance *relative* de l'emploi des femmes, apparaît également dans les chiffres suivants empruntés à Me Collet. [2]

(1) — Ces chiffres concernent la Grande-Bretagne, sauf ceux de 1850 et 1868, qui ne s'appliquent qu'à l'Angleterre et au Pays de Galles; 1835 et 1839, d'après PORTER, *Progress of nation*, édit. de 1847, p. 235; 1850 et 1868, d'après les *Miscellaneous Statistics*; 1870 et 1890, d'après le *Statistical Abstract* sur 1881-1895.

(2) — COLLET, *Employment of women*, *Journ. of the Stat. Soc.*, 1895 II; 518

ROYAUME UNI

Nombre de personnes occupées âgées de 10 ans et plus, sur 10.000 habitants

FABRIQUES DE PEIGNÉS

	1881	1891	
1° Sexe féminin	64	61	soit 3 en moins
2° Sexe masculin	38	38	soit aucun changement.

FABRIQUES DE CARDÉS

	1881	1891	
1° Sexe féminin	59	54	soit 5 en moins
2° Sexe masculin	62	58	soit 4 en moins.

Depuis un quart de siècle, l'emploi des femmes augmente donc moins que celui des hommes dans l'industrie de la laine. Mais ceci est vrai seulement de l'industrie des peignés; tandis que celle des cardés présente un phénomène inverse :

ROYAUME UNI. — Personnes occupées (1)

INDUSTRIE DES CARDÉS

	1870	1890	
Sexe masculin	63.143	70.070	soit une augmentation de 10 %.
Sexe féminin	61.987	78.659	» » » 26 »

INDUSTRIE DES PEIGNÉS

	1870	1890	
Sexe masculin	43.094	59.251	soit une augmentation de 37 %.
Sexe féminin	66.463	89.073	» » » 18 »

Ainsi, c'est particulièrement dans l'industrie des peignés que se manifeste maintenant la tendance à un moindre emploi des femmes, comparé à celui des hommes. Il est remarquable de constater que c'est aussi celle des deux branches de l'industrie de la laine, où l'emploi des femmes, aussi bien que des jeunes personnes, avait pris l'extension la plus considérable (2) :

(1) — *Statistical abstract*, 1881-95 (C-8209).
(2) — *Return of rates of wages*, 1889 (C-5807).

1886. — GRANDE BRETAGNE

Proportion pour 100 personnes employées

Industrie	Hommes	Garçons et Gamins	Femmes	Jeunes Filles
Cardés	33,3	12,4	45,3	9,0
Peignés	19,2	15,3	46,5	19,0

De plus, les chiffres donnés précédemment permettent de constater que cet écart entre les deux branches de l'industrie lainière subsistait encore en 1890.

Cette différence s'explique aisément. L'industrie des peignés ne fut-elle point la première à subir les atteintes de la révolution technique, à transformer son outillage et à permettre en conséquence l'emploi des femmes? Sous ce rapport, elle avait pris une forte avance sur l'industrie des cardés. Dans le tissage, par exemple, le métier mécanique s'y introduisit beaucoup plus tôt, et à l'heure présente, l'importance de la main d'œuvre y est restée beaucoup moindre; une ouvrière y surveille couramment quatre métiers, tandis que le tissage à un seul métier se présente encore très souvent dans l'industrie des cardés. Ici les aptitudes manuelles et l'effort musculaire ont conservé plus d'importance, continuant à exiger des qualités viriles, à Huddersfield par exemple; là-bas, au contraire, à Bradford, des métiers plus étroits, plus faciles à manier, transformant une matière première plus docile, ont de bonne heure, ouvert l'accès de la profession aux femmes.

Or, précisément, ainsi que nous l'avons constaté, l'évolution tendrait à diminuer dans l'avenir cet écart, en réduisant l'emploi des femmes, surtout dans l'industrie des peignés, du moins, en ce qui concerne l'ensemble des diverses opérations de la fabrication des tissus. On ne peut en dire autant du tissage considéré en particulier et qui, au contraire, tend de plus en plus à devenir une occupation féminine. Les femmes ont fini par prendre la place des hommes dans le

tissage des peignés ; on a commencé à les employer dans le tissage des cardés, et elles s'y maintiennent d'autant plus aisément, que les bas salaires dont elles se contentent et leur obéissance engagent les patrons à les préférer aux hommes.

L'EMPLOI DES FEMMES DÉPRIME LE SALAIRE MOYEN

Lorsque des hommes et des femmes sont employés dans le même genre d'occupation, le salaire supérieur des hommes tend à s'abaisser au niveau de celui des femmes. Tel fut le cas notamment dans les tissages de Bradford. En 1874, les salaires moyens par semaine des tisserands et des tisserandes étaient respectivement de 20 ½ et de 17 *sh.*; en 1883, ils se ramenaient l'un et l'autre au taux moyen uniforme de 14 ½ *sh.* [1] Là-même où un tarif de salaire à la pièce prévoit un taux supérieur pour les hommes, on constate une tendance à observer de moins en moins le tarif des hommes, pour le faire descendre à celui des femmes ; ce cas se présente à Huddersfield : « quand des hommes et des femmes sont employés concurremment au même travail, nous disait aussi un ouvrier de Leeds, la tendance est de réduire le salaire des hommes au niveau de celui des femmes. » C'est pour un motif analogue que les tisserands de Bradford réclamaient devant la commission du travail en 1892, contre l'emploi abusif des apprentis ; ces derniers, soi-disant admis à l'usine pour y apprendre leur métier, viennent en réalité prendre la place des adultes, à un taux de salaire inférieur. Aussi les ouvriers sont-ils adversaires de l'emploi des femmes dans les fabriques, et les syndicats font-ils leur possible pour le restreindre ; ils s'élèvent surtout contre l'emploi des femmes mariées, faisant valoir que, pour elles, le cumul des soins du ménage et du travail de l'usine est épuisant et préjudiciable à la bonne éducation des enfants. Quant aux femmes, quoiqu'elles préfèrent échapper à l'immixtion des hommes dans leurs affaires et rester libres de faire ce qui leur convient, elles abandonnent volontiers le travail de fabrique

(1) *Return of wages published* 1887.

quand elles parviennent à épouser un homme gagnant un salaire suffisant pour subvenir seul aux frais du ménage.

Essayons de nous faire une idée du niveau d'existence de l'ouvrier de l'industrie lainière.

NIVEAU D'EXISTENCE MATÉRIELLE DE LA CLASSE OUVRIÈRE

Et d'abord reproduisons les renseignements qu'a bien voulu nous donner par écrit un jeune ouvrier, intelligent, relativement instruit, ayant passé une partie de sa jeunesse en France et qui joue un certain rôle dans le mouvement ouvrier du Yorkshire Occidental. La famille ouvrière, nous dit-il, vit généralement dans une maison séparée, sauf quand elle se trouve dans une très grande misère. Dans le Yorkshire Occidental, elle compte en moyenne six personnes. Elle habite dans des maisons dont le loyer varie de 5 à 6 1/2 *sh.* par semaine dans les villes, et de 3 à 5 à la campagne. Mais les maisons de la ville sont plus confortables et mieux disposées au point de vue de l'hygiène. Pour un loyer de 5 *sh.*, on peut y obtenir une maison comprenant une salle de ménage, un petit lavoir-cuisine (*scullary*), une cave au charbon et deux chambres à coucher. On paye en outre 3 à 6 *d.* pour le gaz d'éclairage; si le locataire en brûle pour une valeur supérieure, il ajoute la différence, et s'il en brûle moins, on la lui rembourse. Pour 6 *sh.*, on peut louer trois chambres à coucher, ou bien deux chambres à coucher et une mansarde, peut-être avec un grand lavoir-cuisine. Pour 7 1/2 *sh.*, on peut obtenir une maison « d'outre en outre » (*through house*), c'est-à-dire une maison avec portes de devant et de derrière. Une telle maison possède généralement une cuisine et un parloir, une grande cave, une cuisine et une cave au charbon, deux chambres à coucher et une grande mansarde parfois divisée en deux. Le loyer se paye par semaine.

La famille ouvrière anglaise mange généralement plus de viande que celle du Continent. Les dimanches, l'ouvrier moyen mange un dîner chaud, composé de viande (souvent du bœuf), de pommes de terre et de pouding. On rôtit un

grand morceau de viande, dont on mange les restes froids le lundi et le mardi.

En semaine, l'ordinaire est peu varié. La majorité des ouvriers prennent leur repas là où ils travaillent, et ils boivent une énorme quantité de thé. A cinq heures et demie du matin, thé, pain et beurre, à huit heures et demie, thé, pain et beurre, à midi et demi, du thé, du pain et de la viande froide, du fromage ou du pâté *(pastry)*. Le soir, au retour de l'ouvrage, du thé, du pain et du beurre et, pour les plus aisés, de la viande et du cresson (*cress*), ou du poisson. Ils mangent aussi de la viande conservée (*tinned*), (bœuf, saumon ou homard), du porc, de la charcuterie, du jambon, etc.

Voici comment la personne dont nous tenons ces renseignements établit les dépenses d'une famille ouvrière par semaine (1) :

2 à 3 *lbs*. de beurre à 1 *sh*. 3 *d*. soit en moyenne .	37,5	*pences*
une *lb*. de thé à 2 *sh*. 6 *d*.	30	»
48 *lbs*. de farine (2) à 1 *sh*. 11 *d*. par 16 *lbs*. . .	69	»
3 *lbs*. de bœuf à 1 *sh*.	36	»
1/2 *lb*. de mouton à 1 *sh*.	6	»
1/2 *lb* de porc à 9 *d*.	4,5	»
14 *lbs*. de pommes de terre à 1 *d*.	14	»
6 *lbs*. de sucre à 2 *d*.	12	»
du lait pour	10	»
loyer par semaine	72	»

Si l'on examine ces chiffres, on s'aperçoit que l'ouvrier du Yorkshire Occidental dépense environ trois fois plus pour sa nourriture que pour son loyer, tandis que dans le budget moyen établi par Engel pour la Saxe et la Belgique, la

(1) — Nous avons dû nous contenter de ces renseignements. A la vérité, un rapport présenté au Parlement et publié en 1889 sous le titre *Labour statistics, Returns of expenditure by working men* (C-5861), contient le budget des dépenses d'un tisserand de Huddersfield ; mais nous avons vainement essayé d'en tirer quelque parti. Non seulement le revenu du tisserand en question nous est présenté comme exceptionnellement élevé, mais son budget n'est pas assez complet ; on ignore, par exemple, quel loyer représente la maison qu'il occupe.

(2) — En général, les ménages du Yorkshire font leur pain eux-mêmes.

nourriture absorbe environ cinq fois plus que le logement, non compris l'éclairage ni le chauffage. L'ouvrier du Yorkshire dépense donc proportionnellement beaucoup plus pour son habitation. Cette différence ne nous paraît pas explicable uniquement par la supériorité du niveau d'existence de l'ouvrier anglais ; mais elle provient aussi en grande partie, croyons-nous, de ce caractère propre aux mœurs anglaises : le souci plus prononcé d'un intérieur aussi confortable que possible, même à niveau d'existence égal.

CONSOMMATION DE VIANDE.

Essayons de vérifier jusqu'à quel point il est exact d'affirmer que l'ouvrier du Yorkshire consomme plus de viande que celui du Continent, et, à cet effet, comparons les chiffres que nous venons de donner à ceux que la commission du travail a établi pour la Belgique en 1886 [1]. Dans notre budget de l'ouvrier du Yorkshire, nous constatons que la consommation en poids pour les matières végétales, farine, pommes de terre, thé et sucre, est environ dix fois plus considérable que la consommation de matières animales, viande et beurre ; pour la Belgique, en 1886, la consommation en matières végétales, pain ou farine, pommes de terre, sucre et café, était environ douze fois plus importante que la consommation de matières animales, viande, lard et beurre. Ainsi l'ouvrier de l'industrie lainière du Yorkshire (dont le niveau d'existence est cependant inférieur à celui de l'ouvrier moyen) consomme relativement plus de matières animales que l'ouvrier moyen de Belgique.

Néanmoins, il ne faudrait point se hâter de conclure que l'ouvrier anglais de l'industrie de la laine consomme de la viande en quantité suffisante. Nous avons déjà fait allusion à la nourriture insuffisante des peigneurs de laine ; ils ne mangent guère en moyenne qu'une fois ou deux de la viande par semaine, parfois davantage, mais seulement quand les affaires marchent exceptionnellement bien. Quant aux autres ouvriers, on peut dire d'une manière générale qu'ils ne mangent pas

(1) — V. DENIS, *op. cit.*

plus d'une fois de la viande par jour ; souvent ils n'en mangent que cinq jours sur sept.

AMÉLIORATION DES CONDITIONS D'HABITATION

L'ouvrier anglais est beaucoup mieux logé aujourd'hui qu'autrefois. Vers le milieu du siècle, les conditions d'habitation n'étaient rien moins que satisfaisantes A Leeds on rencontrait nombre d'habitations extrêmement malsaines, des logements ouvriers séparés par des cours, manquant d'air et de drainage, aux étages inférieurs inondés, putrides, humides ; des détritus jetés par les fenêtres s'amoncelaient dans les rues et dans les cours, ou sur les galeries extérieures des étages. Un auteur, écrivant en 1851, racontait ainsi ce qu'il avait vu en parcourant un soir les maisons de logement de Bradford : « Dans beaucoup de caves qui n'avaient pas 4 *yards* carrés (moins de 4,5 mètres carrés), se trouvaient réunies 15, 16 et 20 personnes se préparant à y passer la nuit, personnes des deux sexes, étrangères l'une à l'autre, réunies dans la même salle, dans le même lit ou sur le même plancher, et qui, après avoir travaillé toute la journée dans des ateliers chargés d'une atmosphère viciée, avaient seulement échangé cette atmosphère, contre une autre pire encore. Dans l'un de ces groupes, un enfant gisait malade de la variole : dans plusieurs maisons on rencontrait des malades. Comme la nuit était belle, ils se trouvaient tous secs ; mais s'ils avaient été mouillés, on peut essayer de s'imaginer leur condition. Et quand on pense qu'un quart de la population de Bradford passe sa vie dans des conditions aussi malsaines et s'en va transportant les germes de maladies contractées dans de tels logements ..![1] » A la même époque, beaucoup d'ouvrières de la campagne, âgées de 13 à 30 ans, louaient en commun une maison ou bien, s'adjoignant une ou deux familles, elles faisaient ensemble leur cuisine et leur lessive pendant les heures de liberté que leur laissaient leurs occupations. On peut s'imaginer les dangers de cette situation.

(1) — BAKER (Robert). *The present condition of the working classes ; two lectures delivered before the members of the Bradford church institution* Bradford 1851

Cependant, avant le milieu du siècle déjà, un certain nombre d'habitations ouvrières avaient été construites par des associations ouvrières instituées dans ce but. Un rapport de 1845 estimait qu'un tiers des ouvriers de Bradford étaient propriétaires de leurs maisons (1).

Actuellement, il est de règle dans le Yorkshire que chaque famille ouvrière occupe seule une maison, généralement une maison à un étage comprenant 4 chambres, dont 2 chambres à coucher à l'étage, une salle servant de chambre de ménage et de cuisine, une cave et parfois une petite chambre sur le derrière servant de cuisine. La famille qui l'habite compte en moyenne 5 personnes, père, mère et enfants et de plus, parfois, un ou deux parents comme pensionnaires. Telles sont du moins les conditions d'habitation à Huddersfield; la moyenne d'enfants par famille doit être plus élevée à Bradford.

L'INDUSTRIE DE LA LAINE EST RELATIVEMENT SAINE

L'industrie lainière, si l'on fait abstraction du peignage, est l'une des moins malsaines qui existent; ce n'est point une industrie dangereuse et le taux de mortalité est relativement bas. Dans le Yorkshire, il est inférieur au taux moyen de la région. Dans l'industrie du coton, les cas de mort par phthisie sont nombreux et dépassent le taux moyen des décès causés par cette maladie dans tout le Lancashire; dans l'industrie de la laine, le taux de mortalité par phthisie est moins élevé (2).

LE SPORT. LES CLUBS

Le sport, comme on sait, occupe une place importante dans la vie de l'Anglais, *cricket, football, golf*, vélocipède, etc. Cette remarque s'applique naturellement aussi à l'ouvrier de l'industrie lainière du Yorkshire. Le goût de ces sports est profondément enraciné dans les mœurs et remonte loin dans le passé; ainsi dans les « livres du sport » du roi Jean Ier, on trouve

(1) — SMITH, *Health of towns, Report*, 1845, cit.
(2) — BERTILLON (Jacques), *Morbility and mortality according to the occupation*, dans le *Journal of the statistical Society* 1892, 559.

une proclamation ayant pour but d'encourager l'exercice de la gymnastique et autres sports et jeux après le service divin les dimanches après-midi [1]. Entre le travail quotidien et l'ennui, l'Anglais ne connaît que le sport, et il s'y adonne d'une façon assidue et régulière. Après la journée de travail, les vastes pelouses des parcs publics sont envahies par une foule d'ouvriers et d'enfants faisant voler au bout de leur palette de bois les balles du *cricket*. Et même l'on nous assure que, par les dimanches d'hiver, un quart de la population mâle de Bradford s'en va assister à des concours de *football*. Les ouvriers se servent aussi beaucoup du vélocipède, et nombre de tisserands et de tisserandes lui consacrent leurs jours de congé. D'autres enfin, se réunissant en groupes, louent des chars-à-bancs et s'en vont passer leurs dimanches à la campagne ; lorsque le temps est propice, un défilé ininterrompu de coches surchargés d'ouvriers sillonnent les routes principales qui conduisent à la campagne. Ce goût prononcé des exercices et des excursions crée une diversion salutaire, au point de vue physique et moral, à l'atmosphère poussiéreuse et plus ou moins hygiénique de l'atelier ; il concourt à entretenir la santé du corps et l'énergie de la volonté.

Mais il faut tout dire ; le *sport* présente le grave inconvénient de fournir une occasion de jeu ; on parie, on parie beaucoup, on parie trop ! Les journaux ont des éditions spéciales donnant les résultats de tel ou tel concours (*match*) de *cricket*, courses de chevaux, etc. Les enfants eux-mêmes parient. Plus d'une fois le budget du ménage est fortement ébranlé par un pari malheureux ; les chefs des associations ouvrières déplorent vivement la passion exagérée du jeu ; nous n'avons entendu que des plaintes à ce sujet.

Aussi les associations ouvrières s'occupant de *sport* sont-elles les plus nombreuses. Viennent ensuite les cercles de musique et de chant ; chaque église est un centre d'éducation musicale en ce qui concerne le chant ; mais on rencontre aussi des cercles spécialement formés dans ce but, ainsi que des

(1) MAYHALL, *Yorkshire Annals*.

sociétés de musique instrumentale. Les cercles de gymnastique proprement dite viennent en dernier lieu. Quant aux cercles d'enseignement composés d'ouvriers, on nous a affirmé qu'il n'en existait pas.

ORGANISATION SYNDICALE

L'organisation syndicale est peu développée dans l'industrie lainière. Il y a vingt ans, disait en 1893 M. Balmforth, il existait seulement à Huddersfield 16 sociétés comptant 900 membres; à présent (en 1893) on y compte 25 syndicats, avec un total de 3.500 membres. La plus importante de ces sociétés est l'Association des tisserands qui comprend 2.000 membres. Viennent ensuite les teinturiers avec 500 membres, les mécaniciens avec 176. Des progrès ont été accomplis; mais la classe ouvrière, même dans le tissage, est encore fort mal organisée. La phrase suivante, empruntée à un chef ouvrier, donnera une idée du caractère modéré du mouvement syndical du Yorkshire. Les syndicats « ne sont pas seulement utiles en aidant à maintenir le taux des salaires et en établissant de commun accord avec les patrons des règlements convenables, touchant les heures et les autres conditions du travail, mais aussi par le secours qu'ils prêtent à leurs membres, lorsqu'ils sont atteints par le chômage, par la maladie et par la mort (1). »

Actuellement, dans l'industrie de la laine de Huddersfield, le syndicat des tisserands tient toujours la première place ; puis viennent les teinturiers et les apprêteurs ; les trieurs et les laveurs de laine ont aussi des syndicats de peu d'importance.

A Bradford, les presseurs sont les mieux organisés. Ils sont parvenus à conclure avec les patrons des contrats collectifs de salaire. Dans telle usine, le montant global des salaires est versé entre les mains du maître presseur agréé par les ouvriers ; celui-ci procède ensuite de commun accord avec eux à la répartition, en retenant pour sa

(1) — BALMFORTH *Huddersfield past and present*, brochure, 1891.

propre rémunération un tantième proportionnel au travail effectué.

Les teinturiers possèdent également un syndicat bien organisé et presque tous en font partie. Ils s'entendent avec les patrons pour le placement des ouvriers. Ils ont obtenu la constitution d'un Conseil des salaires *(wages board)* composé pour moitié d'ouvriers et de teinturiers, afin de trancher les questions de salaire. Les ouvriers teinturiers n'admettent dans leur syndicat que des personnes ayant fait leur apprentissage, ou se trouvant à même de prouver leur capacité.

Il existe aussi une association des régleurs de métiers mécaniques *(powerloom weavers overlookers)* comprenant presque tous les ouvriers de leur profession. Beaucoup de patrons s'adressent à cette association quand ils ont besoin d'un régleur, sauf lorsqu'il s'agit de se procurer un mauvais régleur à bon compte.

Les ourdisseurs, les peigneurs, les tisserands possèdent aussi leurs syndicats. Les jeunes fileurs ne sont pas syndiqués. Les maîtres fileurs ont une association ayant surtout le caractère d'une société de secours mutuel.

CAUSES DU PEU DE DÉVELOPPEMENT DE L'ORGANISATION SYNDICALE.

Les ouvriers de l'industrie lainière comptent parmi les plus mal organisés. C'est qu'on ne rencontre pas ici, à un degré suffisant, une *communauté stable d'intérêts, entre individus ayant des rapports faciles et fréquents*. La communauté des intérêts, même entre ouvriers du même métier, n'y est que très relative, à cause de la variété de la matière première et des produits, et par conséquent de la variété des genres de fabrication. De plus, les intérêts sont fort variables à cause des changements de mode et de saison. Dans ces conditions, il est difficile d'arriver dans un groupe d'ouvriers déterminé à s'entendre sur des réformes à introduire, sur des revendications à formuler, par exemple sur la fixation d'un tarif de salaire, dont l'établissement suppose, comme condition essentielle, une certaine stabilité des

conditions du travail. L'emploi considérable des femmes vient encore troubler la communauté des intérêts entre ouvriers d'une même branche pratiquant le même métier. Cette communauté existerait-elle à un moment donné, qu'elle manquerait encore de stabilité; car nombre de spécialités ne constituent pas des professions à vie ; il existe souvent entre elles un certain avancement hiérarchique : le rattacheur espère devenir fileur, le fileur maître-fileur; le tisserand des genres faciles espère arriver à tisser des genres difficiles, peut-être devenir régleur. Quant aux femmes, si même elles avaient des intérêts communs avec les hommes, cette communauté ne serait que momentanée, car en général, elles ne considèrent pas le travail de fabrique comme une condition définitive, et elles nourrissent l'espoir de l'abandonner le jour où elles trouveront l'occasion de se marier. Enfin, les ouvriers entre lesquels existe une communauté d'intérêts ne sont pas suffisamment rapprochés par les circonstances. Le groupe des laveurs, celui des trieurs, celui des tisserands, etc., se trouvent disséminés dans les diverses usines de la ville et de la région ; ils ont moins de contact journalier avec l'ensemble des ouvriers appartenant à leur branche, qu'avec l'ensemble des ouvriers de branches *différentes* constituant le personnel de leur usine. Telles sont les circonstances qui enrayent le développement de l'organisation syndicale, parmi la population ouvrière du Yorkshire Occidental adonnée à l'industrie lainière.

Les patrons sont encore moins bien organisés que leurs ouvriers. A Bradford, il n'existe aucun syndicat de patrons. En général, chacun d'eux débat séparément avec ses ouvriers les conditions du contrat de salaire. A Huddersfield, existe l'Association des fabricants de drap et filateurs de Huddersfield et du district. C'est grâce à cette association qu'on a pu établir le tarif de salaire de 1883.

LES COOPÉRATIVES

Si le Yorkshire est l'un des comtés des plus arriérés de l'Angleterre en ce qui concerne le mouvement syndical, il tient la tête par le développement de la coopération. Quand

on consulte la carte sur laquelle Me S. Webb (1) a tracé le développement de la coopération dans les diverses parties du pays en 1889, on constate que c'est précisément dans le Yorkshire que les coopératives font le plus haut chiffre d'affaires par 100 habitants.

Les coopératives de consommation y ont « aboli les dangers du crédit, disait M. Balmforth en 1893, et elles ont introduit la pratique plus intelligente des paiements au comptant ; elles ont encouragé des habitudes d'épargne, ont mis beaucoup de travailleurs à même de devenir propriétaires de leur propre maison d'habitation, et elles leur ont fourni des articles de consommation, aliments et vêtements, de bonne qualité et non falsifiés. »

Mais les coopératives de *production* n'ont guère pris de développement, même dans l'industrie lainière : on n'y rencontre que la Société industrielle d'Airedale, à Bradford, et la fabrique de MM. Thomson et Co, à Huddersfield. Mais ici, pas plus qu'ailleurs, on ne trouve la coopérative conforme au type idéal au point de vue de la solution du problème social, savoir, une association d'ouvriers, seuls propriétaires du capital et dirigeant la production par l'organe de leurs propres représentants librement élus par eux. Ainsi, dans la manufacture d'Airedale, sur un capital de 3.500 £ environ, on ne compte que 166 £ appartenant à des salariés de l'usine au nombre de 15 seulement; et à l'usine de MM. Thomson, sur un capital de plus de 4.000 £, il n'y en a que 433 qui appartiennent à des salariés de l'usine, au nombre de 62; de plus, l'ancien propriétaire de la fabrique s'en est réservé la direction ainsi que le droit de nommer son successeur (2).

MARCHÉ DU TRAVAIL SANS ORGANISATION

L'industrie lainière du Yorkshire ne présente pas un marché du travail organisé. On en rencontre bien quelques traces dans les branches où l'organisation syndicale a pris un certain développement, et alors le syndicat sert d'intermédiaire entre ses membres et les

(1) — POTTER (Beatrice). *The cooperative movement in Great Britain*. London 1895.
(2) — *Ibid*.

patrons qui s'adressent à lui pour en obtenir des ouvriers. Mais ce ne sont là que des cas exceptionnels. En général, le placement des ouvriers se fait au petit bonheur, le chômeur s'en allant frapper de porte en porte en quête d'emploi, guidé par sa bonne étoile. Lorsqu'il arrive que le patron éprouve quelque difficulté à se procurer des bras, il affiche une annonce à la porte de son usine, ou bien il fait une demande par la voie des journaux; rarement il s'adresse aux syndicats, lesquels ne réunissent qu'un nombre beaucoup trop restreint d'ouvriers.

CONSEILS DE L'INDUSTRIE ET DU TRAVAIL, ETC.

Le Yorkshire possède des Conseils de l'industrie et du travail *(Trade and Labour Councils)*. Ce sont des associations d'un caractère privé mi-économique, mi-politique. Elles comprennent des représentants des diverses industries, s'enquièrent des besoins des ouvriers et ont surtout pour but de faire valoir leurs revendications auprès des corps officiels et des membres du Parlement. Le Conseil de l'industrie et du travail de Bradford, établi en 1873, comprenait en 1896 environ 35 sociétés ouvrières affiliées, représentant près de 11.000 membres appartenant à diverses industries (1).

La Chambre de commerce joue un rôle analogue en ce qui concerne les intérêts de l'industrie et du commerce. Depuis trois ans, les Chambres de commerce de Bradford et de Halifax ont admis dans leur sein un représentant du Conseil de l'industrie et du travail, afin de se tenir en contact avec les ouvriers, éviter les conflits qui pourraient résulter de malentendus entre les deux associations, et agir de commun accord auprès des pouvoirs publics dans les questions intéressant à la fois les patrons et les ouvriers.

D'une conférence entre la Chambre de commerce et le Conseil de l'industrie et du travail, naquit en 1891 le Conseil de conciliation *(Board of Conciliation)* de Bradford Ce Conseil est composé de 12 membres élus par moitié par les

(1) — Rapport du *Trade and labour council* de Bradford, 1896.

deux autres Conseils pour une durée de trois années. Son but est de prévenir les conflits entre patrons et ouvriers, ou de les aplanir quand ils ont éclaté. Dès qu'une contestation paraît imminente, le secrétaire doit convoquer le Conseil de conciliation qui, s'il le juge à propos, doit offrir son intervention en qualité de médiateur; de leur côté, les parties peuvent toujours en appeler aux bons offices du Conseil. Les décisions ne lient pas les parties, sauf dans le cas où celles-ci auraient formellement déclaré à l'avance par écrit, qu'elles désiraient qu'il en fût ainsi. Le Conseil peut aussi nommer des arbitres sur la demande des intéressés (1).

POINT DE CONSEIL D'USINE, ETC.

Il n'existe point d'autre organe de conciliation ou d'arbitrage, point de conseil d'usine, ni de chambres d'explications analogues à celles des charbonnages de Mariemont et de Bascoup en Belgique. Nous n'avons point entendu parler de Conseil de conciliation à Huddersfield ; en tout cas, il n'en existait aucun dans cette ville en 1893, car alors Balmforth, rappelant le vœu émis en 1842 par un journal local d'y voir se constituer un conseil mixte composé d'un nombre égal de patrons et d'ouvriers pour aplanir les conflits, faisait remarquer à ce propos : « c'était là une observation bien raisonnable faite il y a 50 ans... et pourquoi les patrons de Huddersfield n'ont-ils pas encore maintenant accepté cette proposition ? »

En matière d'institutions patronales, on compte à Bradford quelques caisses d'assurance contre la maladie. A Huddersfield, la manufacture coopérative de MM. Thomson et C° vient d'établir récemment une caisse d'assurance en cas d'accident, de maladie et de vieillesse.

Il n'existe aucun patronage réunissant à la fois des bourgeois et des ouvriers.

Jusque pendant ces dernières années, les relations entre patrons et ouvriers ont eu généralement un caractère amical ;

(1) — V. le Règlement du *Board of conciliation for Bradford and District*.

mais on peut se demander si le Parti indépendant du travail ne modifiera pas la situation dans l'avenir. Les théories extrêmes paraissent s'être implantées avec un certain succès, depuis 1890, dans le Yorkshire Occidental, à Bradford notamment. Elles y trouvent un terrain propice à leur développement : une classe ouvrière relativement pauvre, une industrie peu prospère, et surtout l'absence d'une organisation syndicale convenablement développée.

TABLE DES MATIÈRES

AVANT-PROPOS

INTRODUCTION

Ire PÉRIODE. — LES TEMPS PRIMITIFS.

§ 1. — *Les premières émigrations de Flamands.*

§ 2. — *L'organisation économique primitive.*

IIme PÉRIODE. — LE MOYEN-AGE.

CHAP. Ier — Les Gildes.

CHAP. IIme — L'autonomie locale et le pouvoir central.

CHAP. IIIme — L'émigration d'artisans Flamands en Angleterre au xive siècle.

CHAP. IVme — Organisation de la production au Moyen-Age

CHAP. Vme — **Capitalisme naissant au Moyen-Age.**

§ 1. — *Décadence des anciennes villes et progrès des nouveaux centres industriels.*

§ 2. — *Capitalisme naissant.*

§ 3. — *Les causes de la naissance et de la fin prématurées de la production capitaliste du Moyen-Age.*

CHAP. VIme — **L'importance de l'industrie de la laine et le commerce des draps au Moyen-Age.**

CHAP. VIIme — **L'organisation du commerce extérieur.**

IIIme PÉRIODE. — **L'ANCIEN RÉGIME.**

CHAP. Ire — **Les dernières émigrations de manufacturiers étrangers en Angleterre.**

CHAP. IIme — **Les centres de l'industrie de la laine.**

CHAP. IIIme — L'organisation de la production et ses conséquences sociales.

CHAP. IVme — Le commerce des draps.

§ 2 — *Organisation actuelle de la production.*

CHAP. IIme — La grande industrie et les phénomènes de la population.

CHAP. IIIme — Les conjonctures économiques pendant la seconde moitié du XIXe siècle.

CHAP. IVe — Le mouvement des salaires pendant la seconde moitié du XIXe siècle.

CHAP. Ve — La condition actuelle des ouvriers de l'industrie de la laine.

§ 1 — *Examen spécial de la condition des peigneurs de laine.*

§ 2 — *La condition de l'ouvrier de l'industrie lainière en général.*

DIAGRAMME A. LES CONJONCTURES I

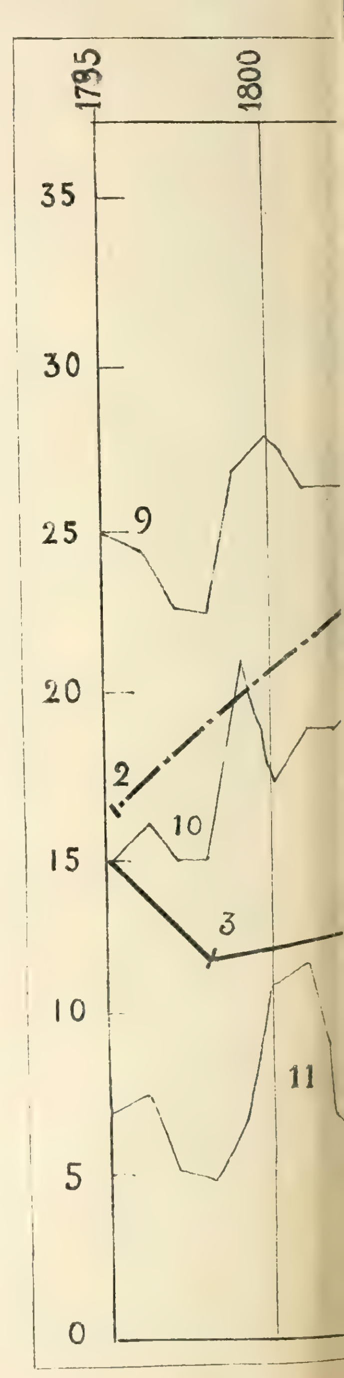
SALAIRE MOYEN PAR SEMAINE

EN SCHELLINGS

1. Trieur de laine à carde, à Leeds. E. BAINES.
2. Fileur » » » »
3. Tisserand » » » »
4. Tisserand à la main, à Bolton. PORTER.
5. Fileuse de laine à peigne, à Leicester. *Return on wages*, 1830-86.
6. Jeune tisserand de peigné, à Bradford. *Return on wages*, 1830-86.
7. Peigneur de laine du Leicestershire. *Return on wages*, 1830-86.
8. Tisserand de coton. PORTER.

---

9. Nombre de pièces de draps larges foulées dans le Yorkshire Occidental (10.000 pièces). *Report woollen manufacture*, 1806.
10. Prix moyen de la laine anglaise *South Down*. (en *pences*), BISCHOFF.
11. Prix moyen du froment par *quarter* (en dizaines de schellings), PORTER.



ONOMIQUES ET LES SALAIRES — 1795-1835

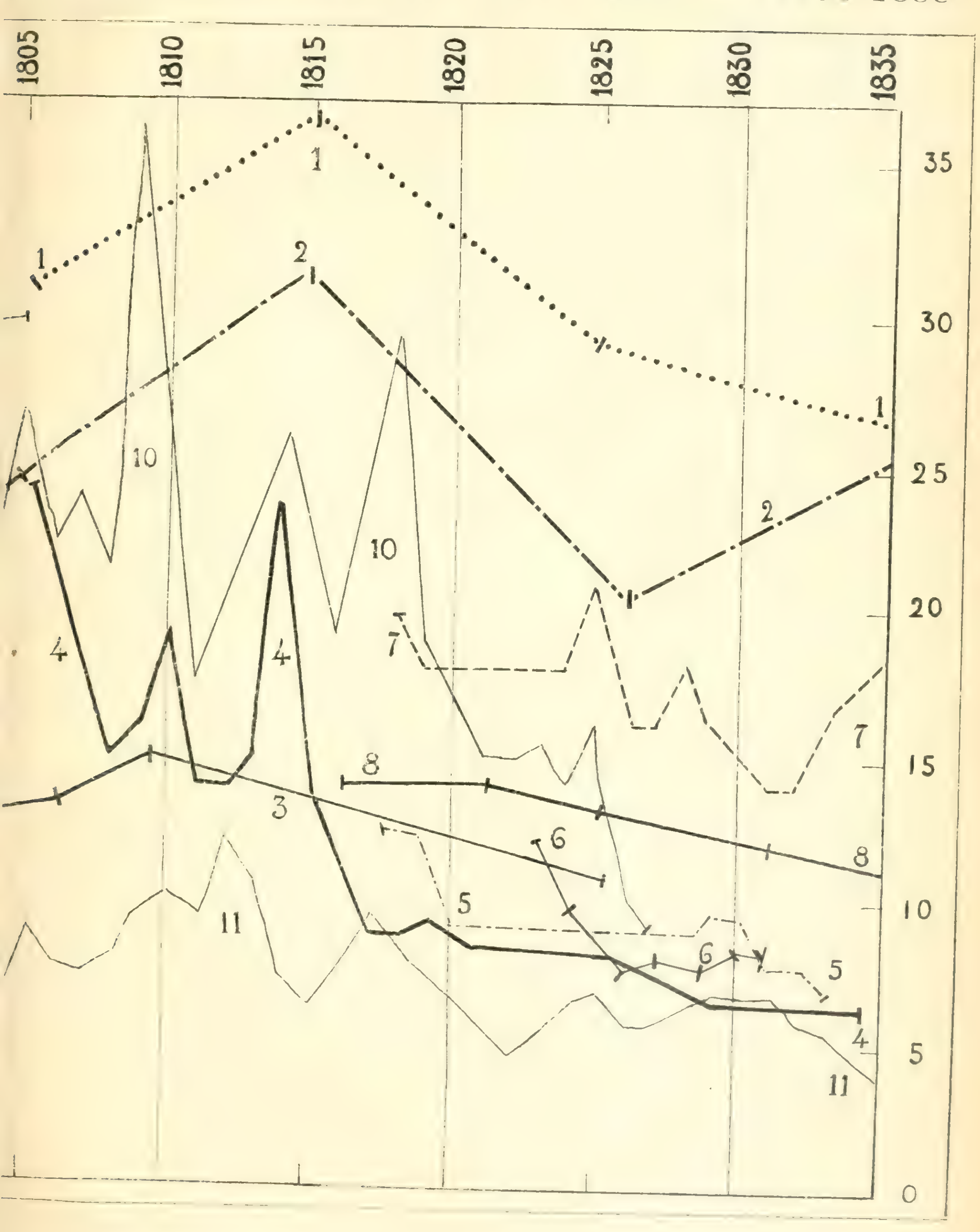
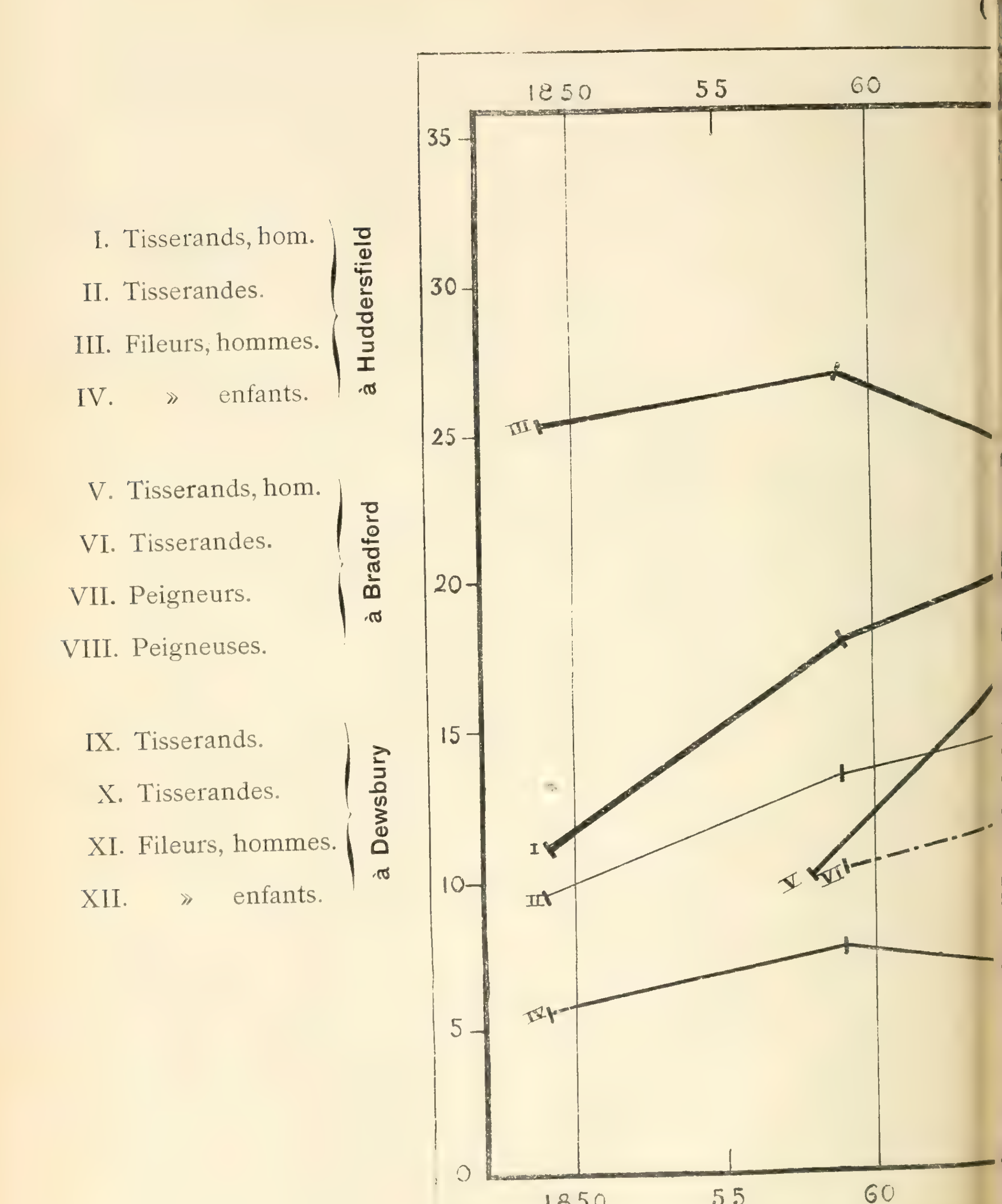


DIAGRAMME B. SALAIRES MOYEN



PAR SEMAINE. EN *Sh.* 1849-1898

PÉRIODE, CHAP. IV[me])

